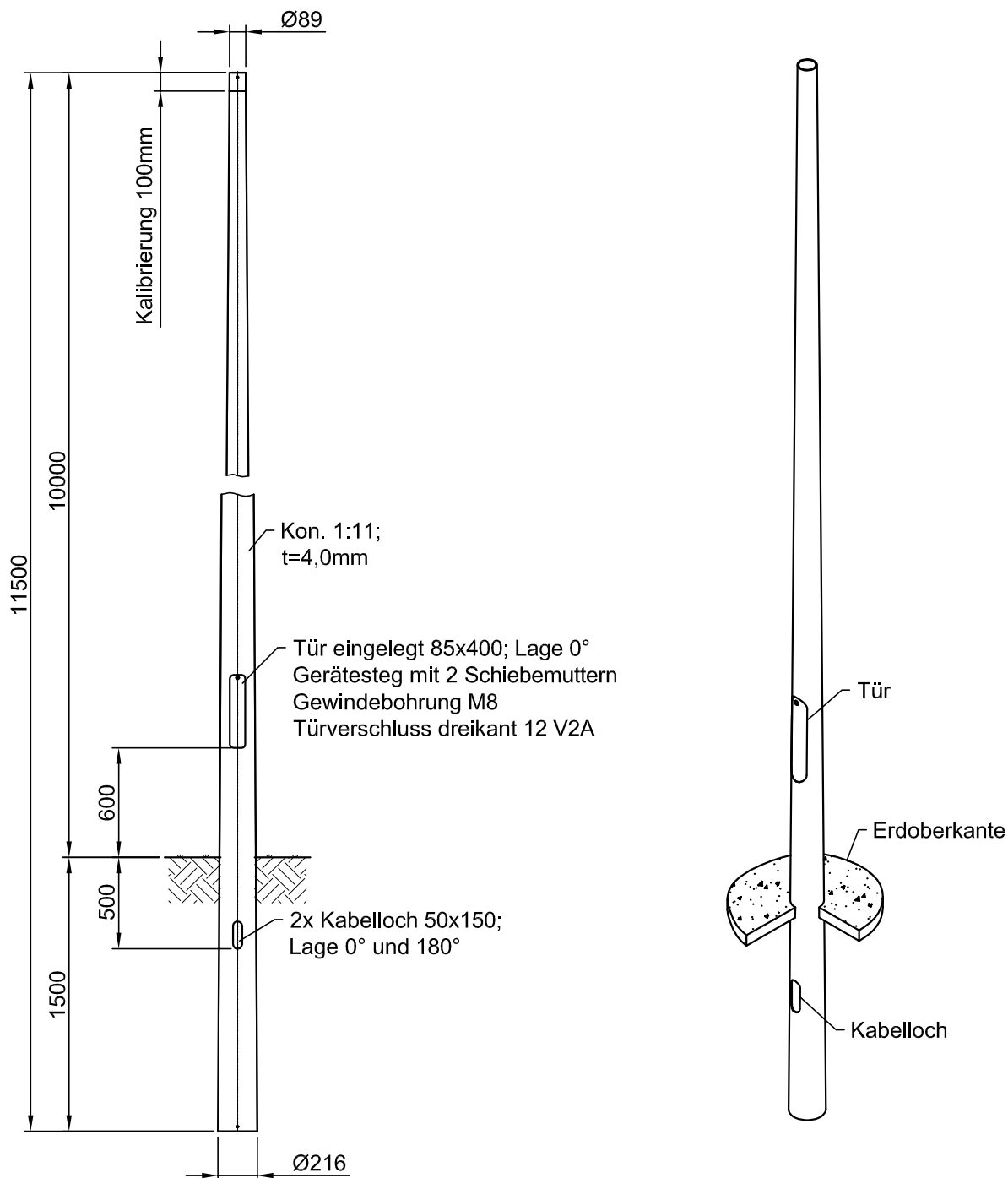


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:		Schweißnähte:		DIN EN ISO 5817 'D'	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnahtbewertungsgruppe:		DIN EN ISO 2560 /	
		Schweißzusatzwerkstoffe:		/ 14341 / 14171	
		Schweißnahtzeichen:		EN 2553	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		Schweißnahtvorbereitung:		DIN EN ISO 9692	
		Schweißverfahren:		DIN 1910; EN 14610	
(Verwendungszweck)		(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:35	Teilegewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel
		Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff)	
Status in Arbeit					
		Datum	Name	Kon. Lichtmast KLM 100/89/4 Lagertyp	
		Bearb.	24.09.2010 BÖSL		
		Gepr. Statik	LANG		
		Gepr.	07.07.2017 Harrer		
B	Schweißstempel; Bezeichnung	07.07.17	HAR	Zeichnungs-Nr. N138707	
A	Neuanlage	24.09.10	BÖB		
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	Artikelnummer:	36011508
			(EDV-Nr.)	(Erst.f.):	(Erst.d.):
Dieses Dokument ist gültig mit maschineller oder handschriftlicher Unterschrift. Techn. Änderungen bei der Ausführung ausschließlich EUROPOLES vorbehalten!					
Europoles nimmt für Angebot, Zusammenstellungen, Formblätter, Beschreibungen und zeichnerische Darstellungen			Europoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.		
Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!			Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.		