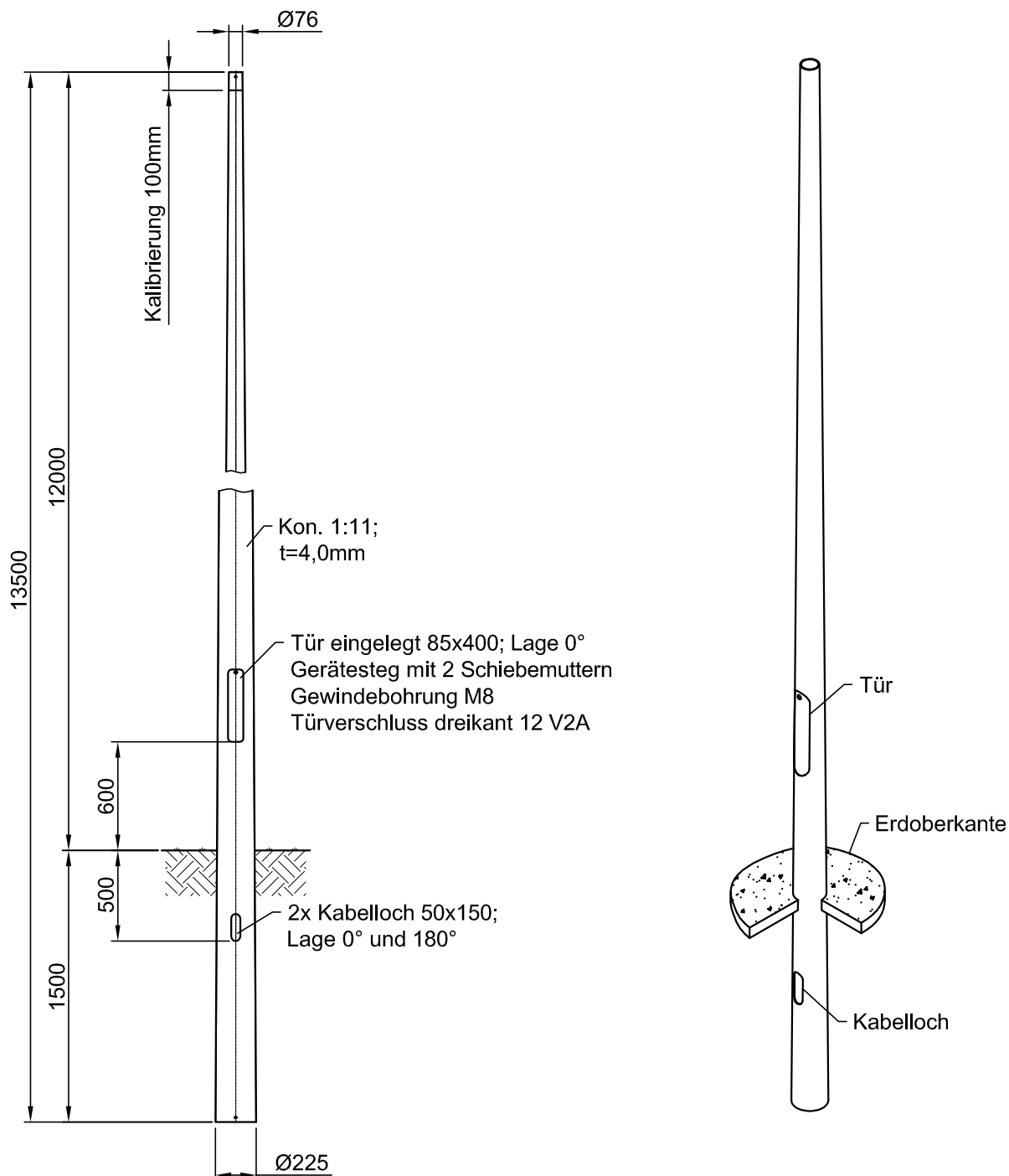


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:				Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe:		DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 EN 2553 DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm			
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k				Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:				Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°			
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen								UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt			
(Verwendungszweck)				(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:35			
				Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				Teilegewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel			
Status in Arbeit								(Werkstoff)			
					Datum	Name	Kon. Lichtmast KLM 120/76/4 Lagertyp				
				Bearb.	24.09.2010	BÖßL					
				Gepr. Statik		LANG					
				Gepr.	06.07.2017	Harrer					
				EURO  POLES			Zeichnungs-Nr. N138709			Klasse	Blatt
B	Schweißstempel; Bezeichnung	06.07.17	HAR				Artikelnummer:			36011509	1
A	Neuanlage	24.09.10	BÖß				Rev: B			1	
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(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.