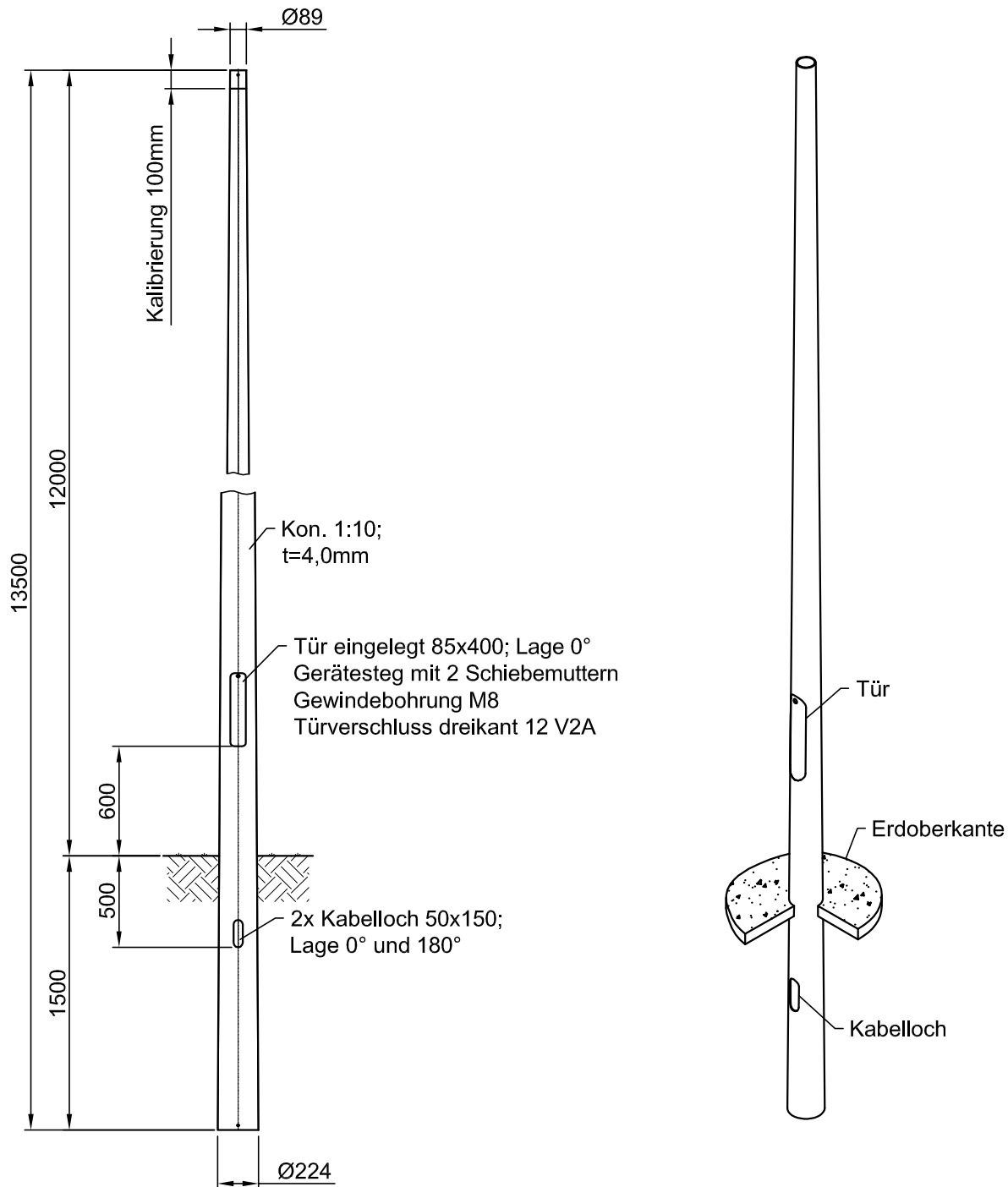


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe: Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:		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 Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		(Zul.Abw.) Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche) Maßstab 1:35 (Werkstoff)		Teilegewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel	
(Verwendungszweck)		Status in Arbeit		Datum Name		Kon. Lichtmast KLM 120/89/4 Lagertyp	
Bearb. 17.03.2016		Gepr. Statik		Name BRUCKNER		Klasse Blatt 1	
Gepr. 06.07.2017		Name HARRER		Zeichnungs-Nr. N169068		Rev: B 1 BI	
B Schweißstempel; Bezeichnung		06.07.17 HAR		Artikelnummer: 36014167		(Erst.f.): (Erst.d.):	
A Neuanlage		17.03.16 LAN		(Erst.f.): (Erst.d.):		(Erst.f.): (Erst.d.):	
Rev. Bezeichnung		Datum Bearb. (EDV-Nr.)		(Erst.f.): (Erst.d.):		(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.