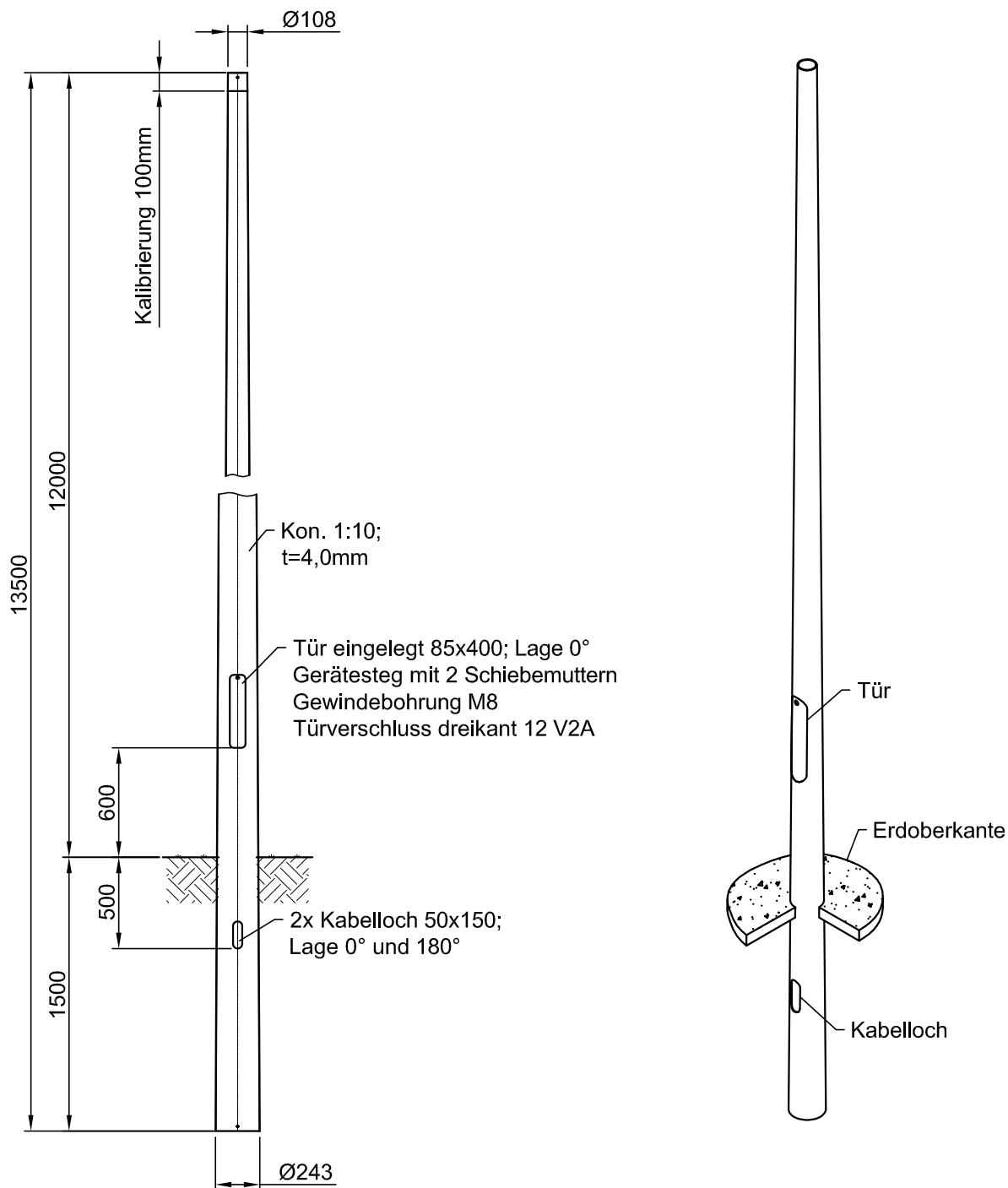


210 x 297 mm



<u>Korrosionsschutzsystem:</u>					<u>Schweißnähte:</u> Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe:		DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 EN 2553 DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610		<div>nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm</div> <div>Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°</div> <div>UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt</div>		
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k					Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:						
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen											
(Verwendungszweck)			(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:35		Teilegewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel		
							(Werkstoff)				
Status in Arbeit					Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG						
				Datum	Name	Kon. Lichtmast KLM 120/108/4 Lagertyp					
			Bearb.	21.03.2016	Lang A.						
			Gepr. Statik		BRUCKNER						
			Gepr.	06.07.2017	Harrer						
B	Schweißstempel; Bezeichnung	06.07.17	HAR			Zeichnungs-Nr. N169098				Klasse	Blatt
A	Neuanlage	21.03.16	LAN			Artikelnummer: 36014168				Rev: B	1
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)	(Erst.f.)	(Erst.d.)					

Plot: Grot. Samuel 11/08/2017

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

Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!

Europoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.

Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.