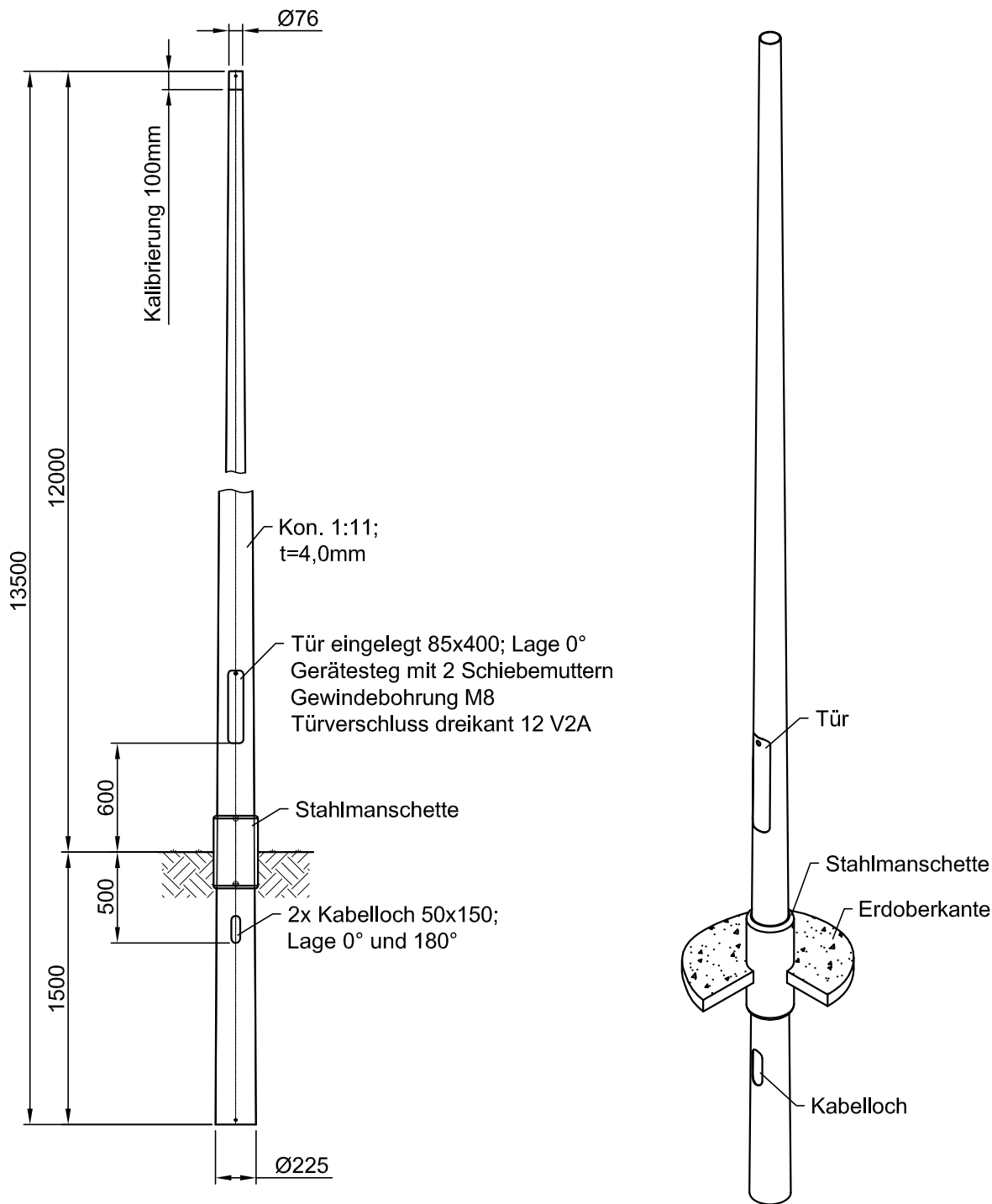


210 x 297 mm



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)		Teilgewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel	
(Verwendungszweck)		Status in Arbeit		Datum Name		Kon. Lichtmast KLM 120/76/4 RSM Lagertyp	
Bearb. 13.04.2015		Gepr. Statik		Name LANG		Klasse Blatt 1	
Gepr. 17.07.2017		Name Harrer		Zeichnungs-Nr. N165126		Rev: B	
B Schweißstempel; Bezeichnung		17.07.17 HAR		Artikelnummer: 36013705		Blatt 1	
A Neuanlage		13.04.15 HAR		(Erst.f.):		(Erst.d.):	
Rev. Bezeichnung		Datum		Bearb. (EDV-Nr.)		(Erst.f.):	

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.