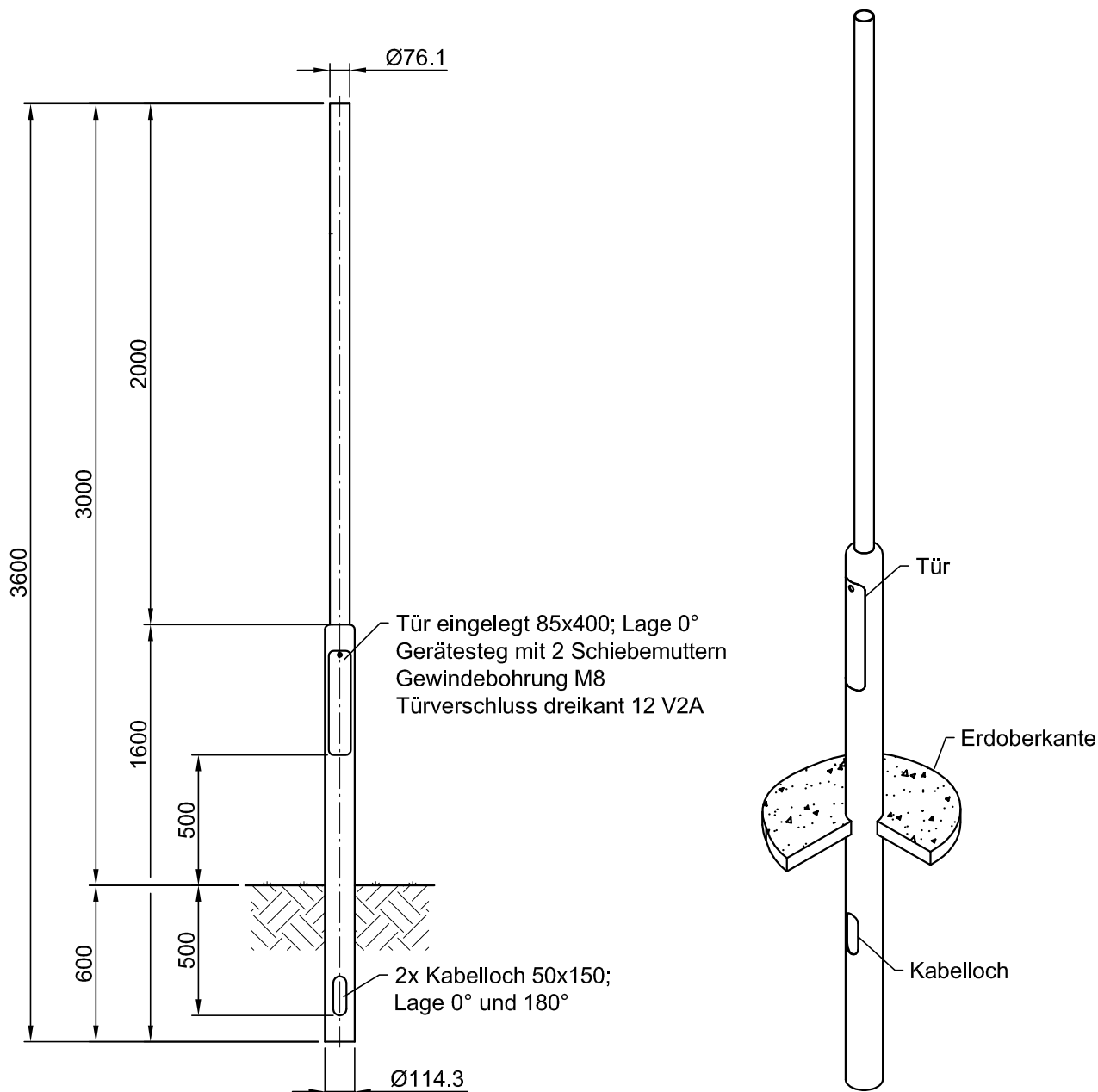


210 x 297 mm



<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		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 (Verwendungszweck)				(Zul.Abw.) Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt					
Status in Arbeit						Maßstab 1:25 (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N		Teilegewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel					
				Datum		Name		<div>Zyl. Lichtmast</div> <div>ZLM 30/76</div> <div>Lagertyp</div>					
				Bearb. 31.01.2003		FEIERLER							
F Schweißstempel; Bezeichnung		20.07.17 HAR		Gepr.		LANG							
E neue Materialnummer		29.11.16 HAR		Statik									
D Klebeschild Mastfuß		18.02.16 HAR		Gepr. 20.07.2017		Harrer							
C Bohrungen lose Fußplatte		23.01.13 BÖS		<div>EURO</div> <div>POLES</div>		Zeichnungs-Nr. N101859				Klasse		Blatt	
B Tür ein Plättchen		27.02.09 JUN								1			
A Neuanlage		31.01.03 FEI								Rev: F		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
 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.