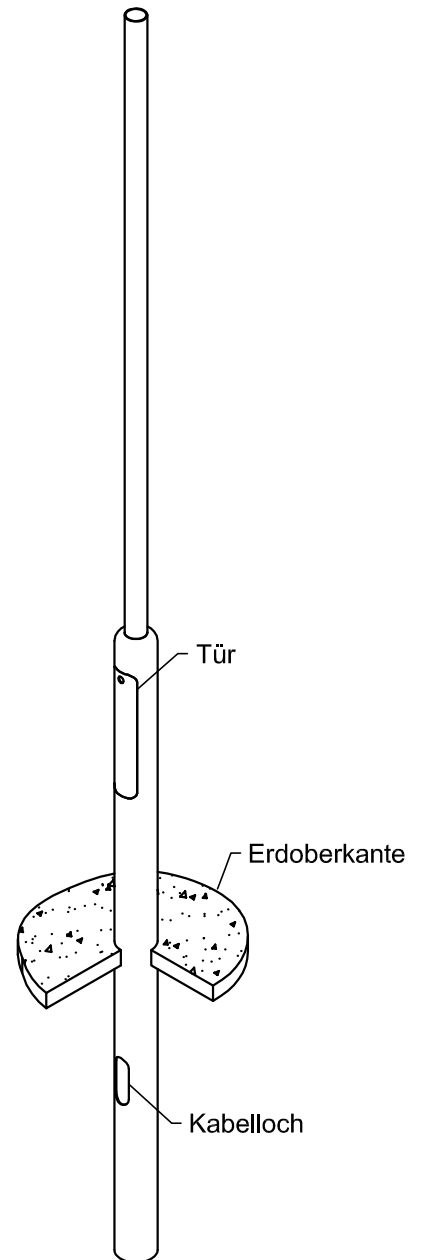
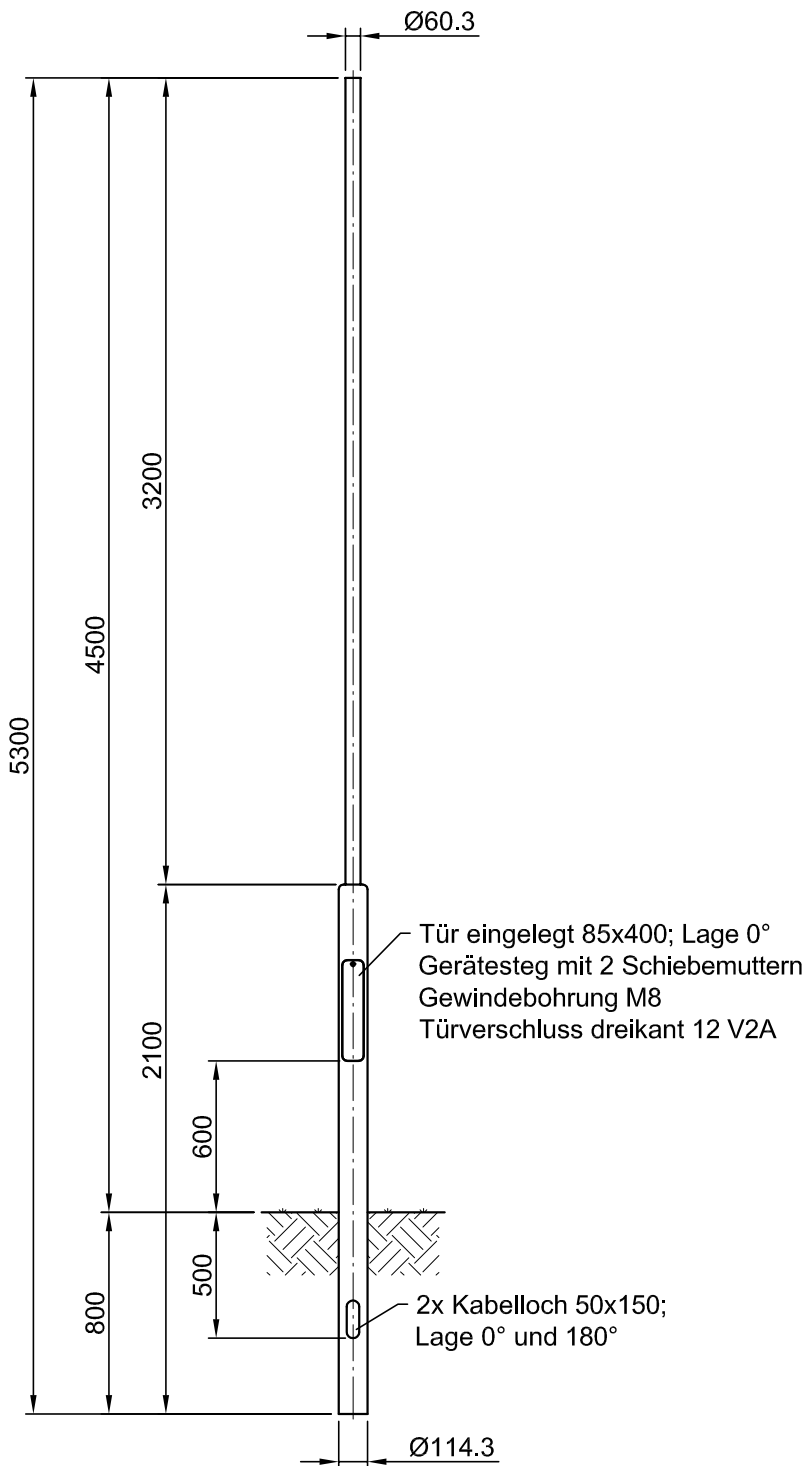


DIN A4 210 x 297 mm



<u>Korrosionsschutzsystem:</u>				<u>Schweißnähte:</u>		DIN EN ISO 5817 'D'				
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k				Schweißnahtbewertungsgruppe:		DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm		
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen				Schweißzusatzwerkstoffe:		EN 2553		Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm → 100°-150°		
(Verwendungszweck)				Schweißnahtzeichen:		DIN EN ISO 9692		UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt		
				Schweißnahtvorbereitung:		DIN 1910; EN 14610				
				Schweißverfahren:						
Status in Arbeit				(Zul.Abw.) <b>Allg.toleranz</b> DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab 1:30 /St		
								(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N		
					Datum	Name	<b>Zyl. Lichtmast</b> <b>ZLM 45/60</b> <b>Lagertyp</b>			
G	3D Ansicht Kundenlayout	15.11.17	HAJ	Bearb.	22.03.2005	GEITNER				
F	Schweißstempel; Bezeichnung	24.07.17	HAJ	Gepr.		LANG				
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR	Statik						
D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	Gepr.	15.11.2017	Harrer				
C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß				Zeichnungs-Nr. N110524 36014970		Klasse	Blatt
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN				Artikelnummer:		Rev: G	1
A	Neuanlage	22.03.05	GEI							
Rev	Bezeichnung	Datum	Bearb	(EDV-Nr.)N110524.DWG			(Ers.f.)		(Ers.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.