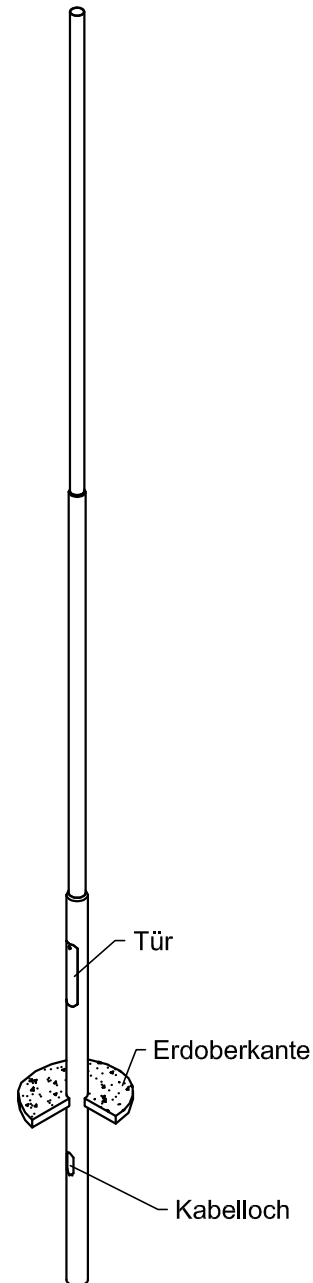
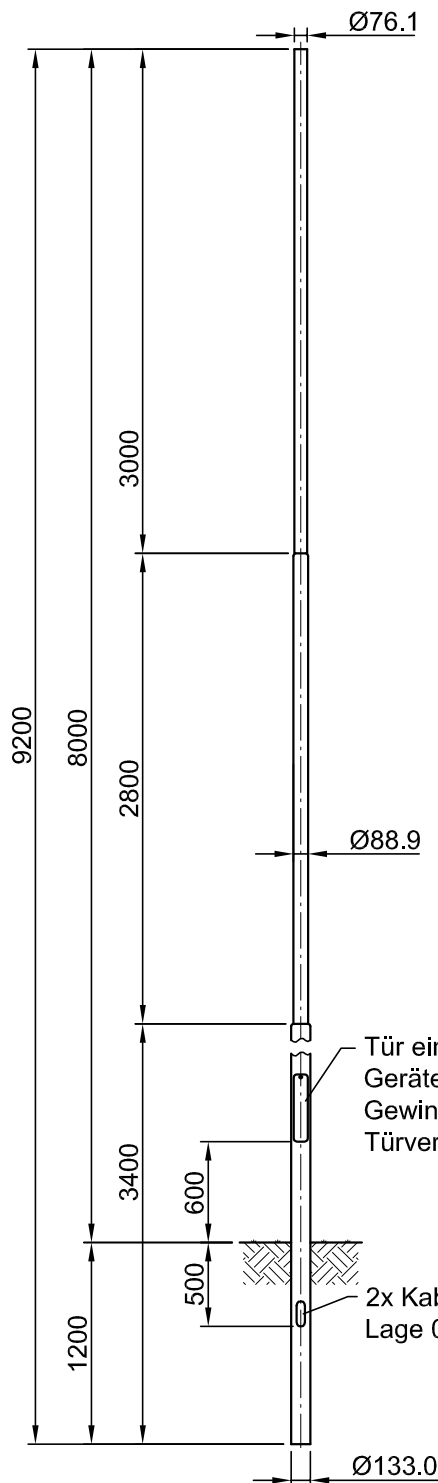


DIN A4 210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:

Feuerverzinkt nach
DIN EN ISO 1461 t ZN k

Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen

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

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:45

/St

(Werkstoff)
1.0038/S235JR+N



Status in Arbeit

Allg. toleranz
DIN ISO 2768-c
EN ISO 13920-BG

Datum
22.03.2005

Name
GEITNER

Bearb.
22.03.2005

Gepr.
Statik

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Gepr.
22.03.2005

Zyl. Lichtmast
ZLM 80/76
Lagertyp

EURO POLES

Zeichnungs-Nr. N110533

36014977

Klasse

Blatt

Artikelnummer:

Rev: F

1

Bl

(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.