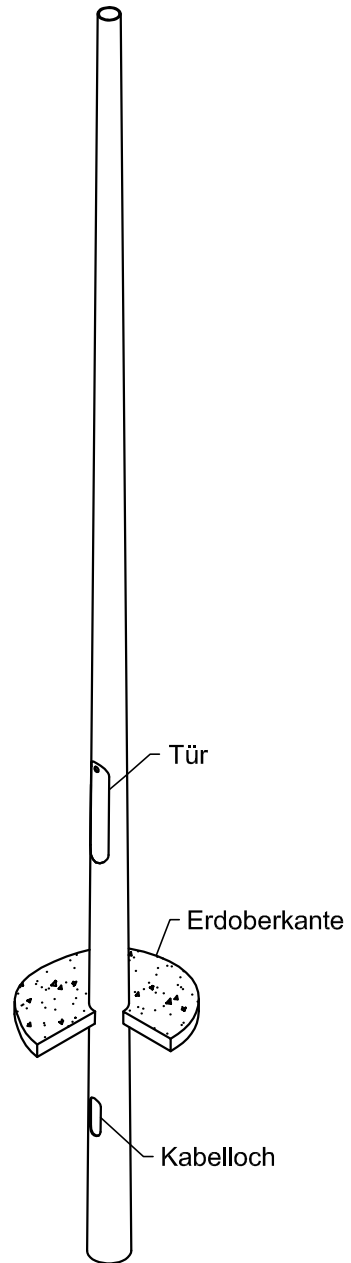
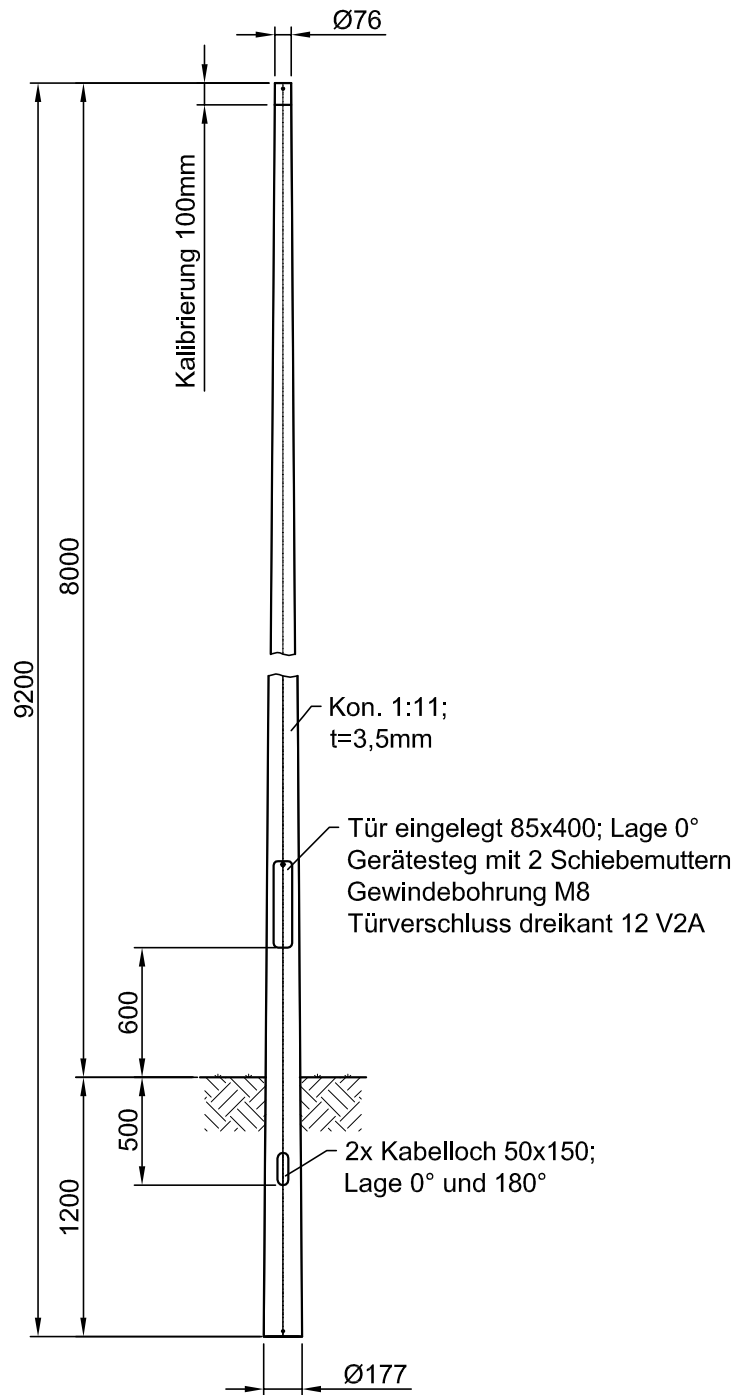


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k				Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817 'D' Schweißzusatzwerkstoffe: DIN EN ISO 2560 / 14341 / 14171 Schweißnahtzeichen: EN 2553 Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692 Schweißverfahren: 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 Bearb. 10.03.2015 Lang A. Gepr. Statik LANG Gepr. 06.07.2017 Harrer		<h1>Kon. Lichtmast</h1> <h2>KLM 80/76/3,5</h2> <h3>Lagertyp</h3>			
B Schweißstempel; Bezeichnung A Neuanlage Rev. Bezeichnung		06.07.17 HAR 10.03.15 LAN Datum Bearb.		(EDV-Nr.)					

Plot: Groß, 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.