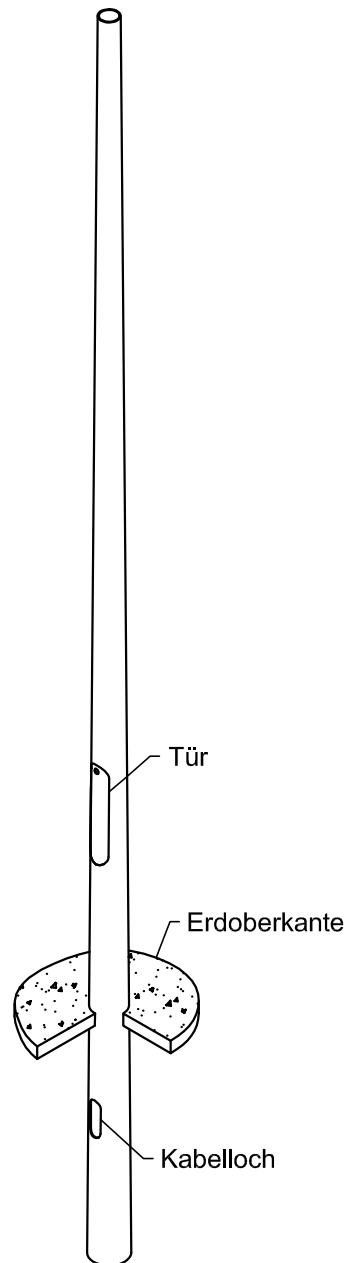
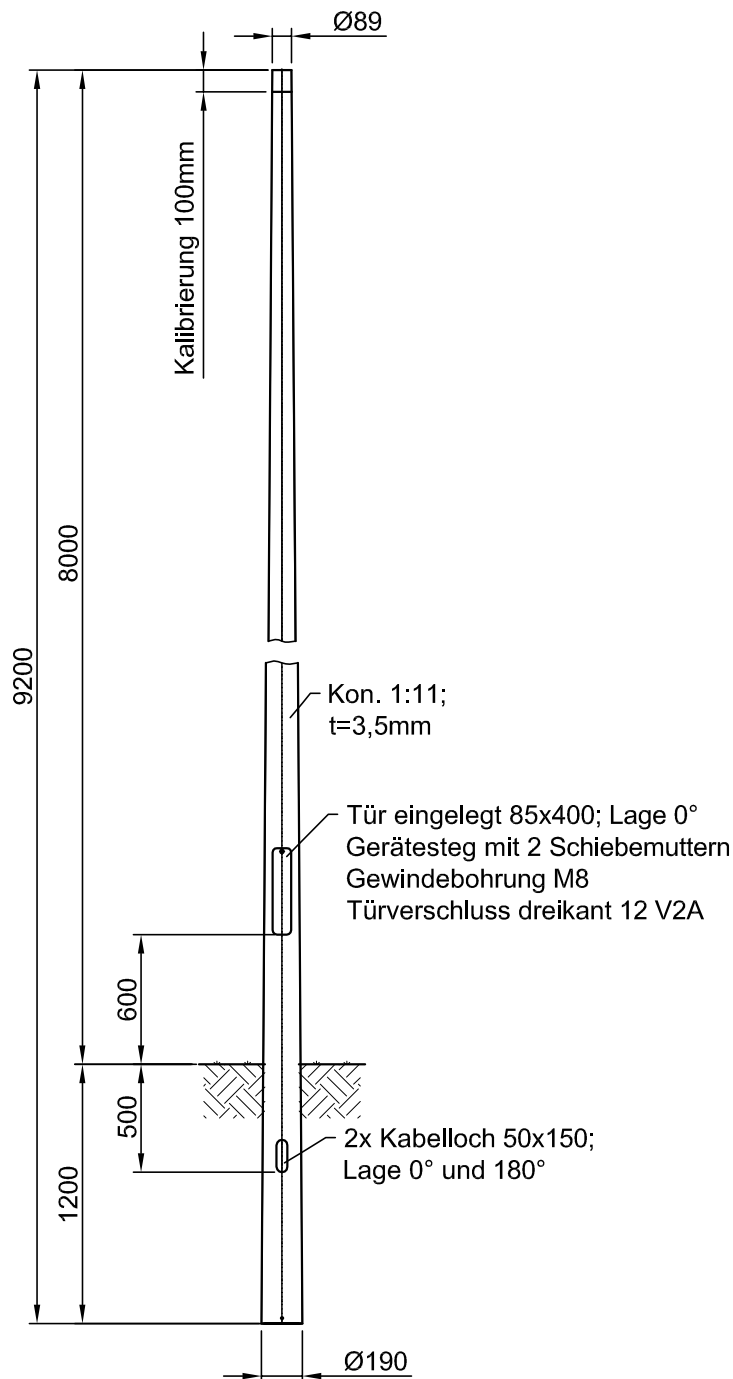


210 x 297 mm



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		<h1>Kon. Lichtmast</h1> <h2>KLM 80/89/3,5</h2> <h3>Lagertyp</h3>			
				Bearb. 28.04.2015 HARRER					
				Gepr. Statik LANG					
				Gepr. 06.07.2017 Harrer					
B Schweißstempel; Bezeichnung		06.07.17 HAR				Zeichnungs-Nr. N165371		Klasse Blatt 1	
A Neuanlage		28.04.15 HAR				Artikelnummer: 36013706		Rev: B 1 BI	
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

Europoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.

Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!

Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.

Plot: Groß_Samuel 11/08/2017