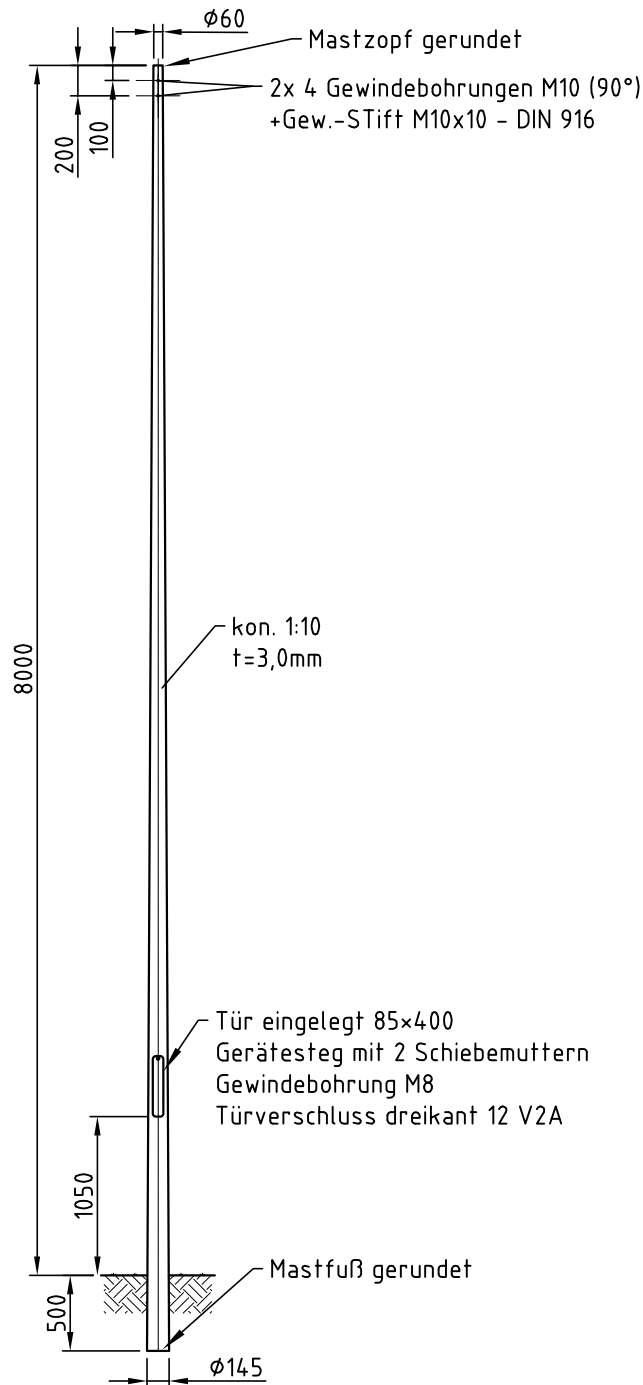


210 x 297 mm



Verzinkungsbohrungen konstruktiv anbringen

Schweißnähte:

Korrosionsschutzsystem:
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t Zn k
Anstrich



Schweißnahtbewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817 'D'
Schweißzusatzwerkstoffe: EN 499, EN 440
Schweißnahtzeichen: EN 22553
Schweißnahtvorbereitung: EN 29692
Schweißverfahren: DIN 1910

nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3 mm

Vorwärmtemperatur: t ≥ 30 mm --> 100° - 150°

UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:50

Teilgewicht mit Korrosions-
schutz ohne Verbindungsmittel

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

(Werkstoff)

1.0038/S235JRG2

Status 00001 - In Arbeit

Bearb. 07.01.2008 BÖRL
Gepr. Statik
Gepr.

Kon. Lichtmast
Hüb 8000; ZopfØ 60
Typ B

EURO POLES
P F L E I D E R E R

Zeichnungsnummer N122778A

Blatt
1

Artikelnummer -

1 Bl

(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 schriftlicher Genehmigung!

Europoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.
Use, duplication and handing over to third parties only with written permission.