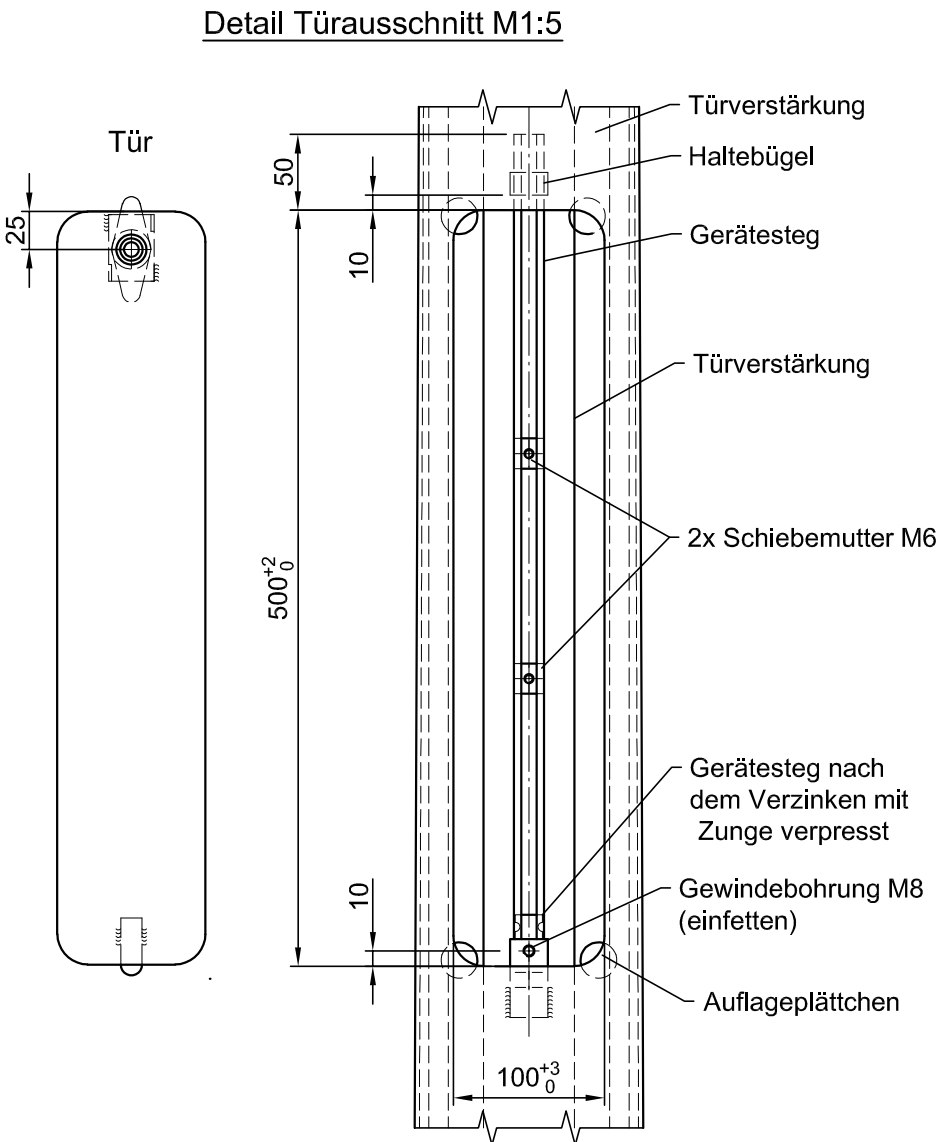
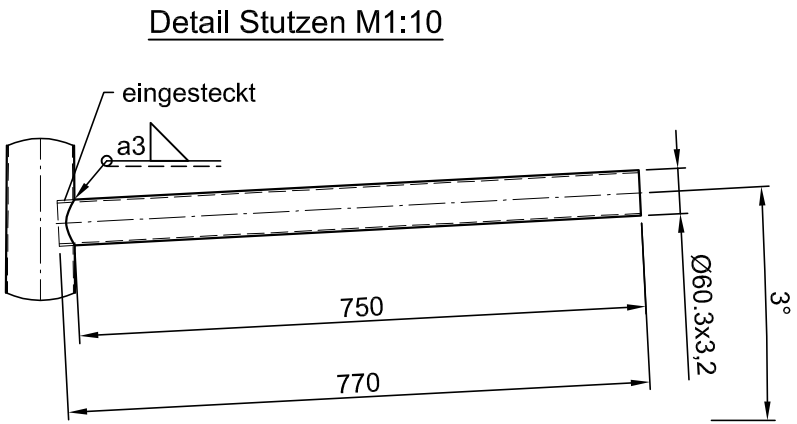
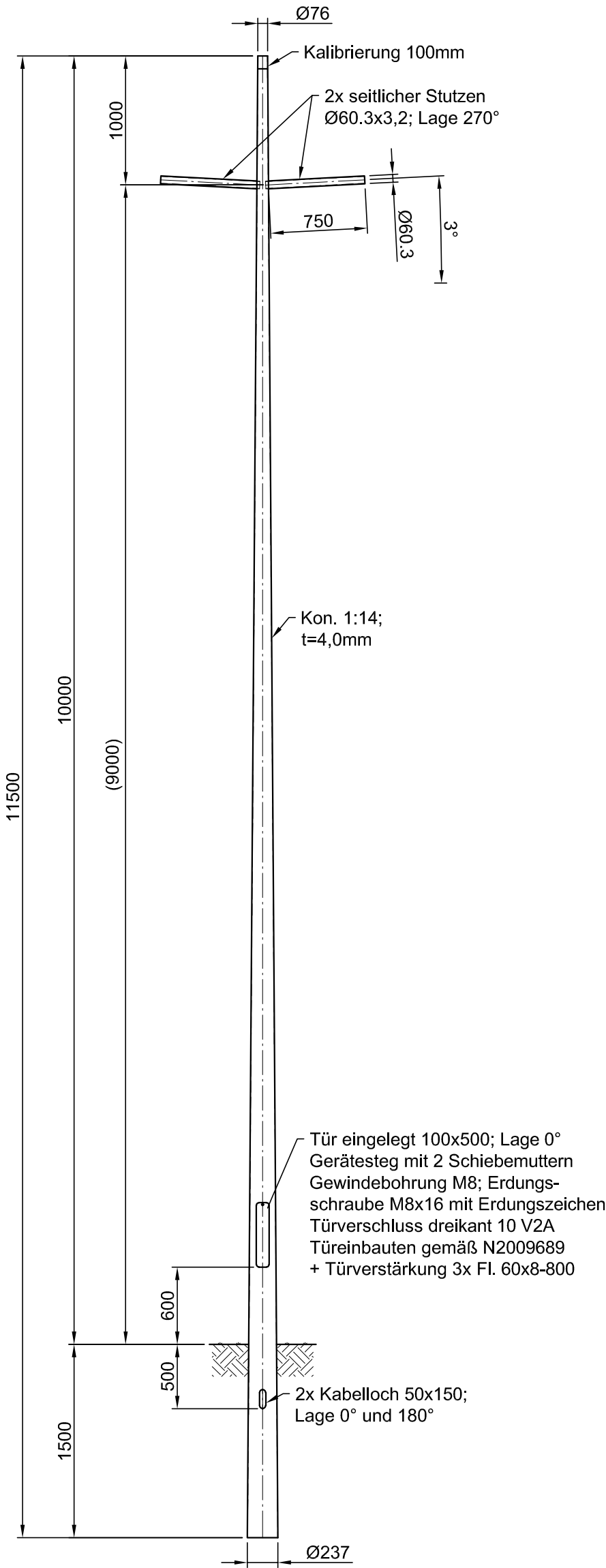




Korrosionsschutzsystem:	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen	

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

(Verwendungszweck)	(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab	/St
Kundenbezeichnung: Typ 2.1	Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		1:40	
Status freigegeben			(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N, 1.0039/S235JRH	
	Datum	Name	Kon. Lichtmast HüB 10000; Zopf Ø76; t=4,0 Erds. 1500 mit zyl. Rohr Ø244; 2x seilt. Stutzen	
	Bearb.	11.03.2020 HARRER J.		
	Gepr.	Statik		
	Gepr.	31.03.2020 HARRER J.		
C zyl. Erdstück entfällt	31.03.20	HAI	EURO POLES	
B Türeinstbau Holland	26.03.20	HAI		
A Türgröße+TV; Neigung	24.03.20	HAI		
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N2009526.dwg
			Zeichnungs-Nr. N2009526	
			Artikelnummer:	
			(Ers.f.):	(Ers.d.):
			Klasse	Blatt
			Rev: C	1 Bl

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.