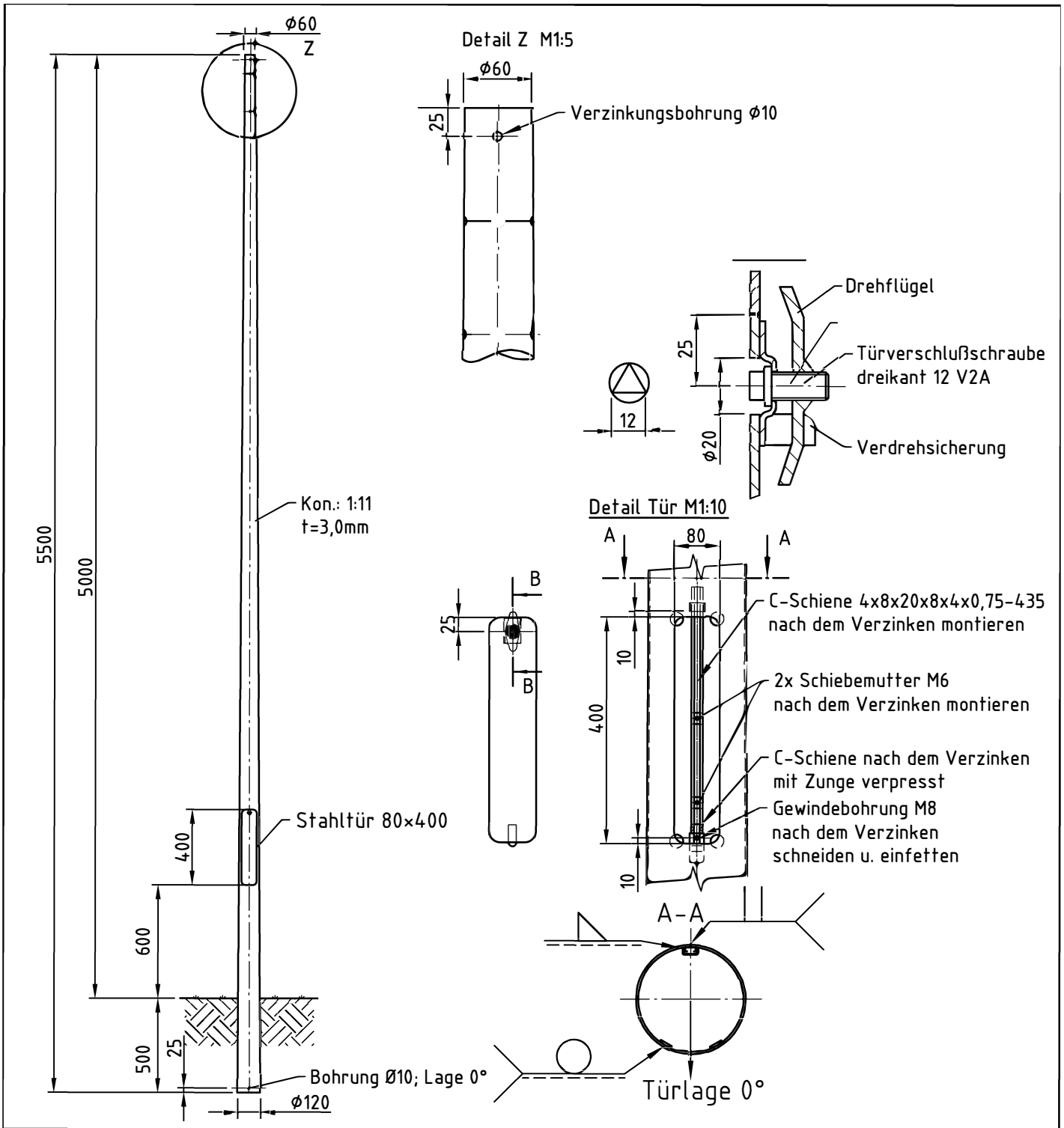

210 x 297 mm

Verzinkungsbohrungen konstruktiv anbringen

Korrosionsschutzsystem:

Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t Zn k
Anstrich

Schweißnähte:

Schweißnahtbewertungsgruppe:	DIN EN ISO 5817 'D'
Schweißzusatzwerkstoffe:	DIN EN ISO 2560 DIN EN 440
Schweißnahtzeichen:	EN 22553
Schweißnahtvorbereitung:	DIN EN ISO 9692
Schweißverfahren:	DIN ISO 857

nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3 mm

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

UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

(Verwendungszweck)
Mat.Nr.:36011652
Fertigung Konin 1:11
Status 00001 - In Arbeit

(Zul.Abw.)
Allg.toleranz
DIN ISO 2768-c
EN ISO 13920-BG

(Oberfläche)

Maßstab 1:25

Teilegewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel 34.0 kg

(Werkstoff)
1.0038/S235JR+N

	Datum	Name
Bearb.	12.10.2010	PAMIN
Gepr. Statik	.	
Gepr.	. .	

Kon. Lichtmast

Hüb: 5000; ZopfØ60; t=3mm;
Typ B / Konin 1:11

EUROPOLES

Zeichnungsnummer N139061A

Artikelnummer –

Blatt 1 / 1 Bl

Zust.	Änderung	Datum	Name
A	Neuanlage	12.10.10	PAM

(EDV-Nr.) N139061A (Erst.f.:) (Erst.d.:)

Plot: Pamin, Andreas 15/03/2011

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 Urheberrechtschutz 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.