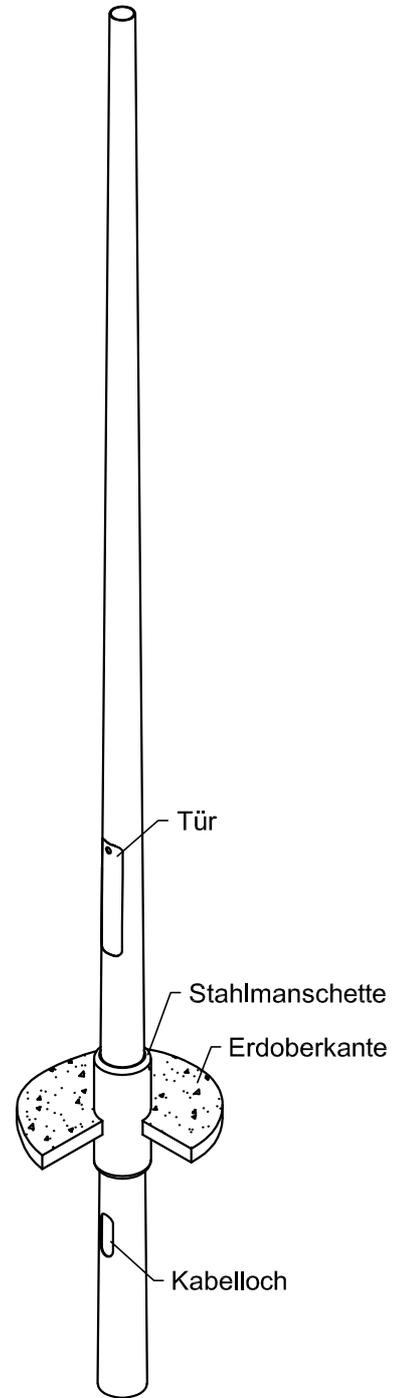
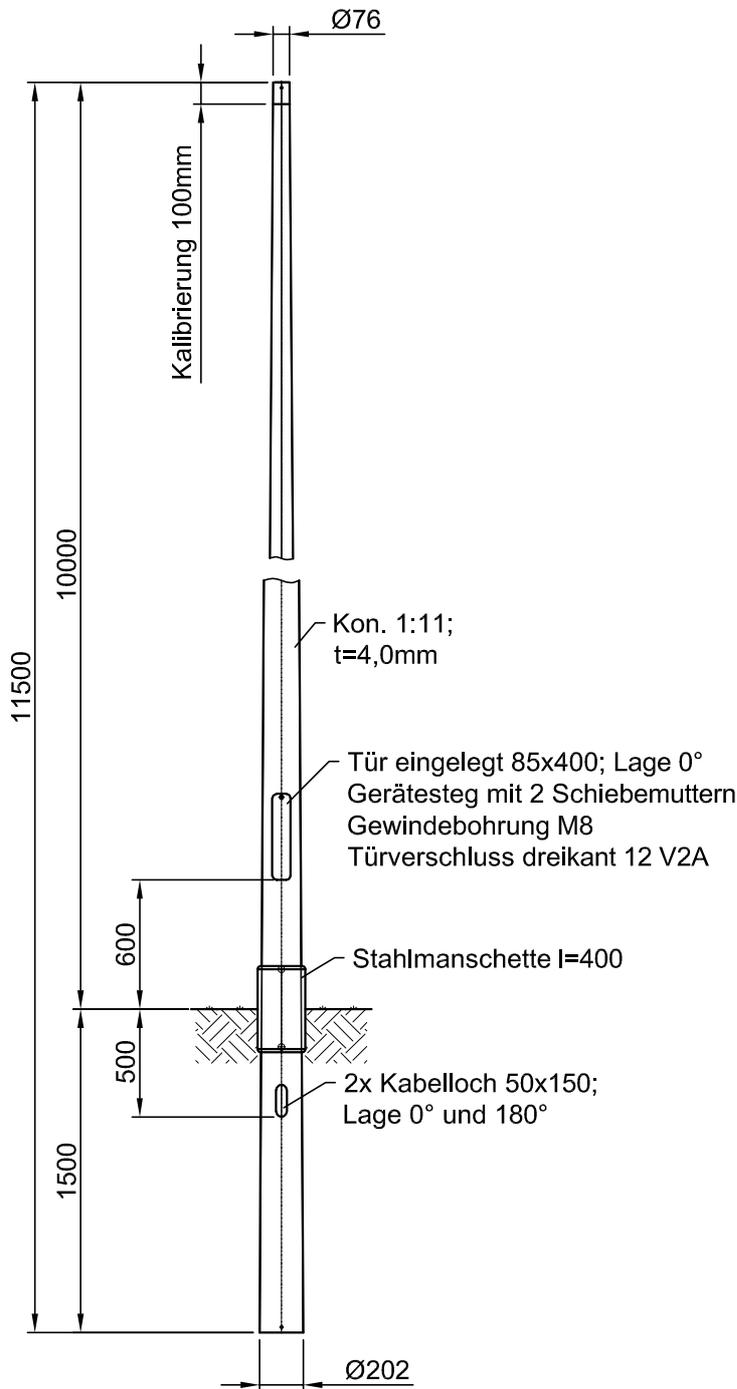


DIN A4 210 x 297 mm



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 1:35 186 kg/St (Werkstoff)	
(Verwendungszweck)		Datum Name		Kon. Lichtmast KLM 100/76/4 RSM Lagertyp	
Status freigegeben		Bearb. 17.12.2013 HARRER			
		Gepr. Statik			
C Schweißstempel; Bezeichnung 17.07.17 HAR		Gepr. 28.04.2021 LANG A.		Zeichnungs-Nr. N159328 36012748 Klasse Blatt Artikelnummer: 1 1 Bl	
B 2. Prägeschild im Mast 09.06.16 LAN		A Neuanlage 17.12.13 HAR			
Rev. Bezeichnung Datum Bearb.		(EDV-Nr.) N159328.dwg		(Ers.f.): (Ers.d.):	



Plot: Lang, Andreas (08/04/2021)

Dieses Dokument ist gültig mit maschineller oder handschriftlicher Unterschrift. Techn. Änderungen bei der Ausführung ausschließlich Tecpoles vorbehalten!
 Tecpoles nimmt für Angebot, Zusammenstellungen, Formblätter, Beschreibungen und zeichnerische Darstellungen Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!
 Tecpoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings. Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.