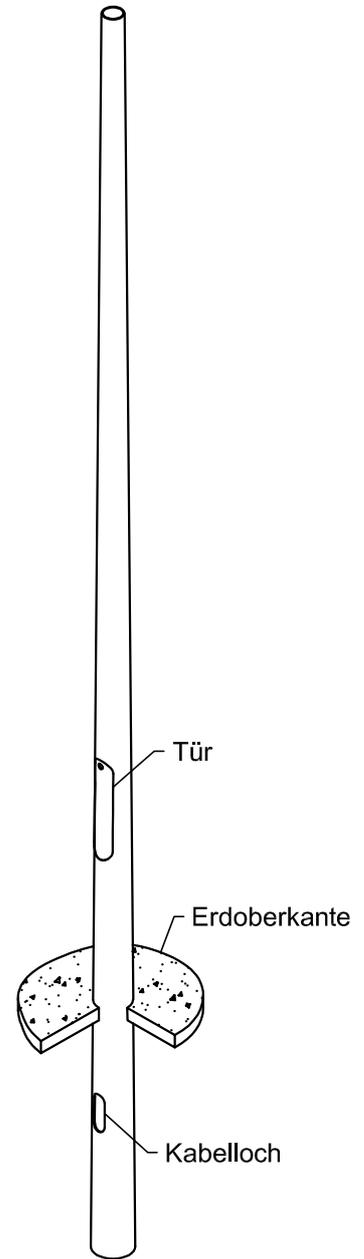
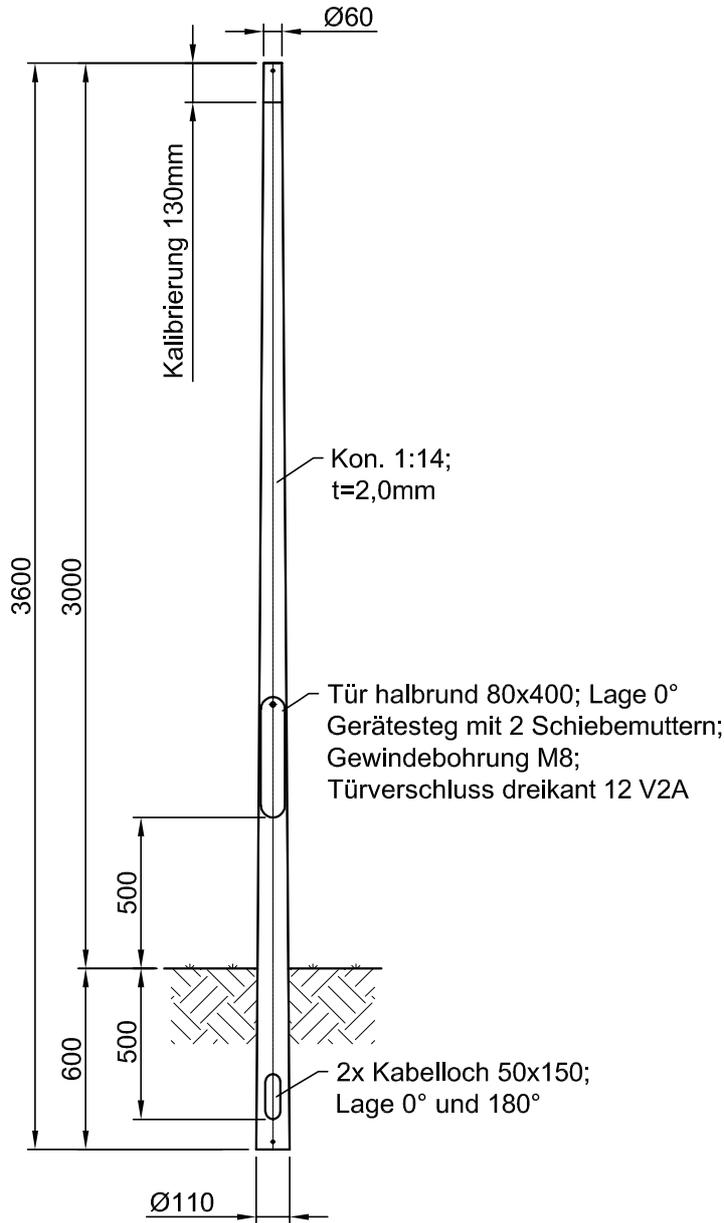


DIN A4 210 x 297 mm



<b>Korrosionsschutzsystem:</b> Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k				<b>Schweißnähte:</b> Schweißnahtbewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817 'D' Schweißzusatzwerkstoffe: DIN EN ISO 2560 DIN EN 440 EN 22553 Schweißnahtzeichen: DIN EN ISO 9692 Schweißnahtvorbereitung: DIN ISO 857 Schweißverfahren:		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm → 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt			
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen (Verwendungszweck)		(Zul.Abw.) <b>Allg.toleranz</b> DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab 1:25 (Werkstoff)		16 kg/St 	
Status freigegeben		Datum Name		<h2>Kon. Lichtmast</h2> <h3>KLM 30/60/2 TOP</h3> <h3>Lagertyp</h3>					
		Bearb. 23.03.2015 BÖßL							
		Gepr. Statik Gepr. 28.04.2021 HARRER J.							
B Schweißstempel; Bezeichnung A Neuanlage		27.06.17 HAR 23.03.15 BÖß				Zeichnungs-Nr. N164892 Artikelnummer:		36013698 Klasse Blatt 1 1	
Rev. Bezeichnung Datum		Bearb. (EDV-Nr.) N164892.dwg (Ers.f.): (Ers.d.):				Rev: B 1 BI			

Plot: Harrer, Johannes/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.