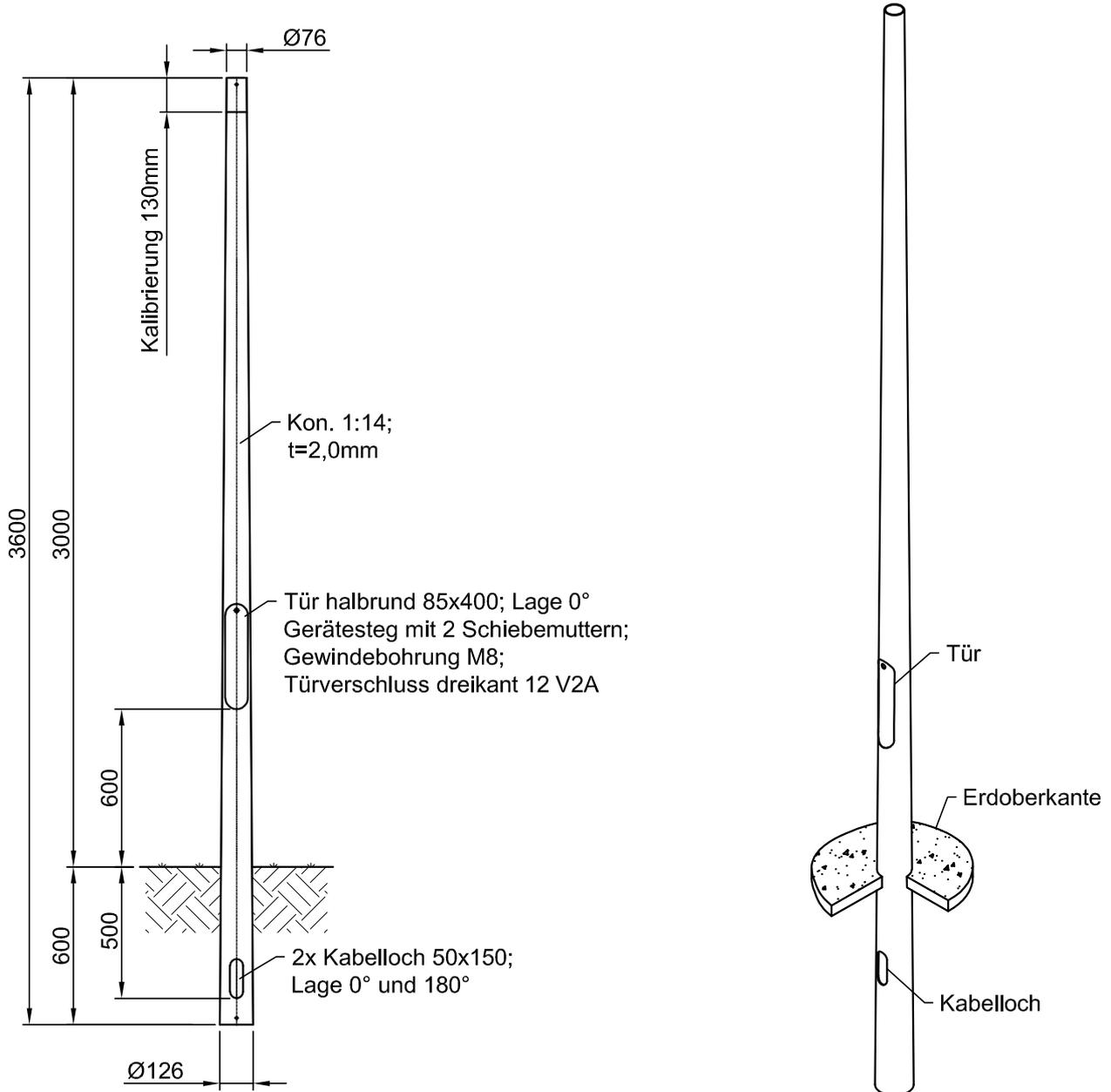


DIN A4 210 x 297 mm



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								
(Verwendungszweck)			(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:25 19 kg/St			
Status freigegeben			Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff) 1.0577/S355J2+N			
			Datum	Name	Kon. Lichtmast KLM 30/76/2 TOP Lagertyp			
			Bearb. 08.05.2014	BÖßL				
			Gepr. Statik					
			Gepr. 28.04.2021	HARRER J.				
B	Schweißstempel; Bezeichnung	28.06.17	HAR		Zeichnungs-Nr. N160940	36013036	Klasse	Blatt
A	Neuanlage	08.05.14	BÖß		Artikelnummer:			1
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N160940.dwg	(Ers.f.)	(Ers.d.)	Rev: B	1

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.

Plot: Harrer, Johannes/04/2021