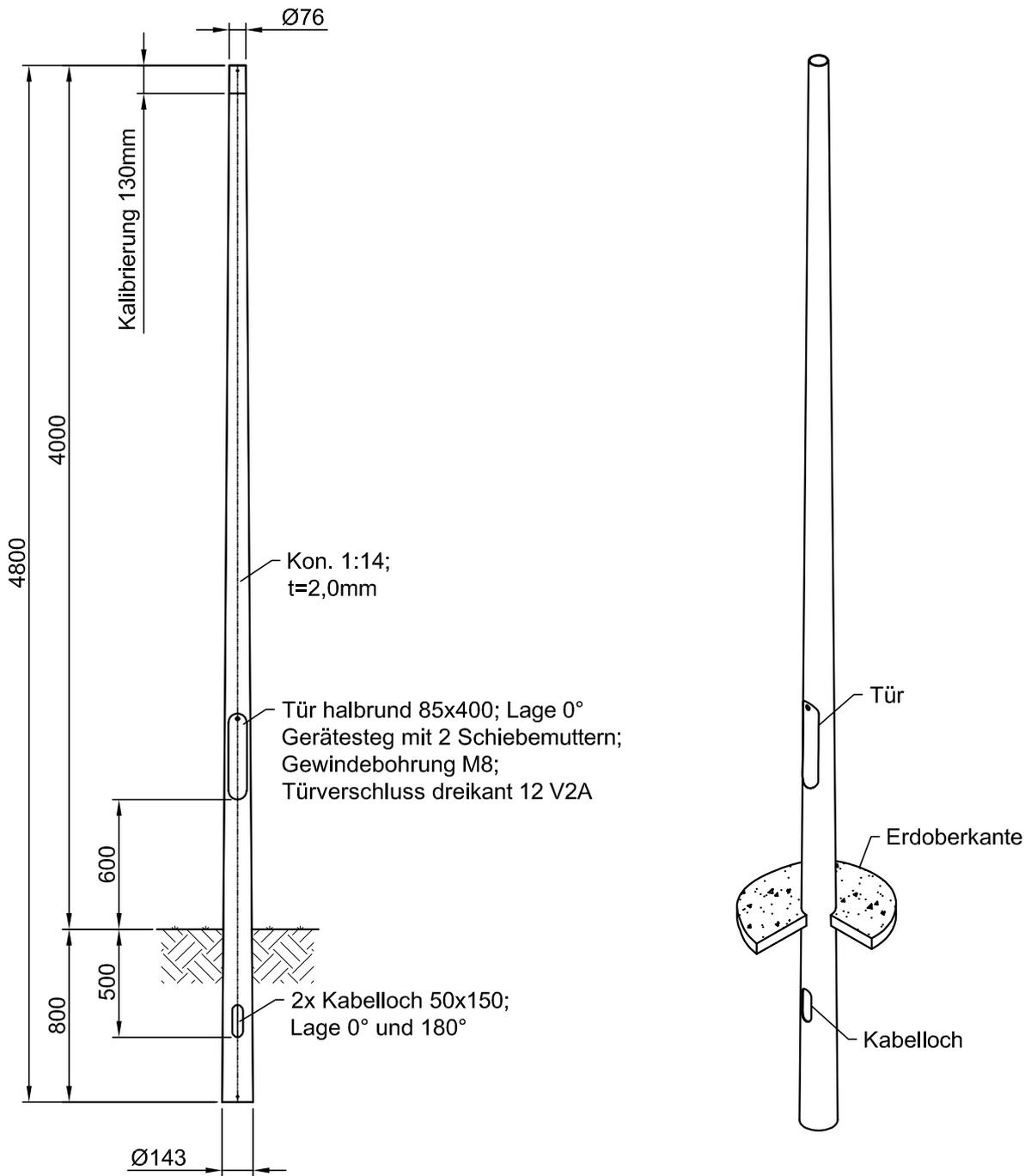


DIN A4 210 x 297 mm



<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 / 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)	
Status freigegeben		Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		Maßstab 1:30 (Werkstoff) 1.0577/S355J2+N		27 kg/St 	
		Datum Name		<b>Kon. Lichtmast</b> <b>KLM 40/76/2 TOP</b> <b>Lagertyp</b>			
		Bearb. 08.05.2014 BÖßL					
		Gepr. Statik					
		Gepr. 28.04.2021 HARRER J.					
B Schweißstempel; Bezeichnung		28.06.17 HAR				Zeichnungs-Nr. N160943 36013038	
A Neuanlage		08.05.14 BÖß		Artikelnummer:		Klasse Blatt 1 1	
Rev. Bezeichnung		Datum		Bearb. (EDV-Nr.) N160943.dwg		(Ers.f.): (Ers.d.):	

Plot: Harrer, Johannes28/04/2021

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.