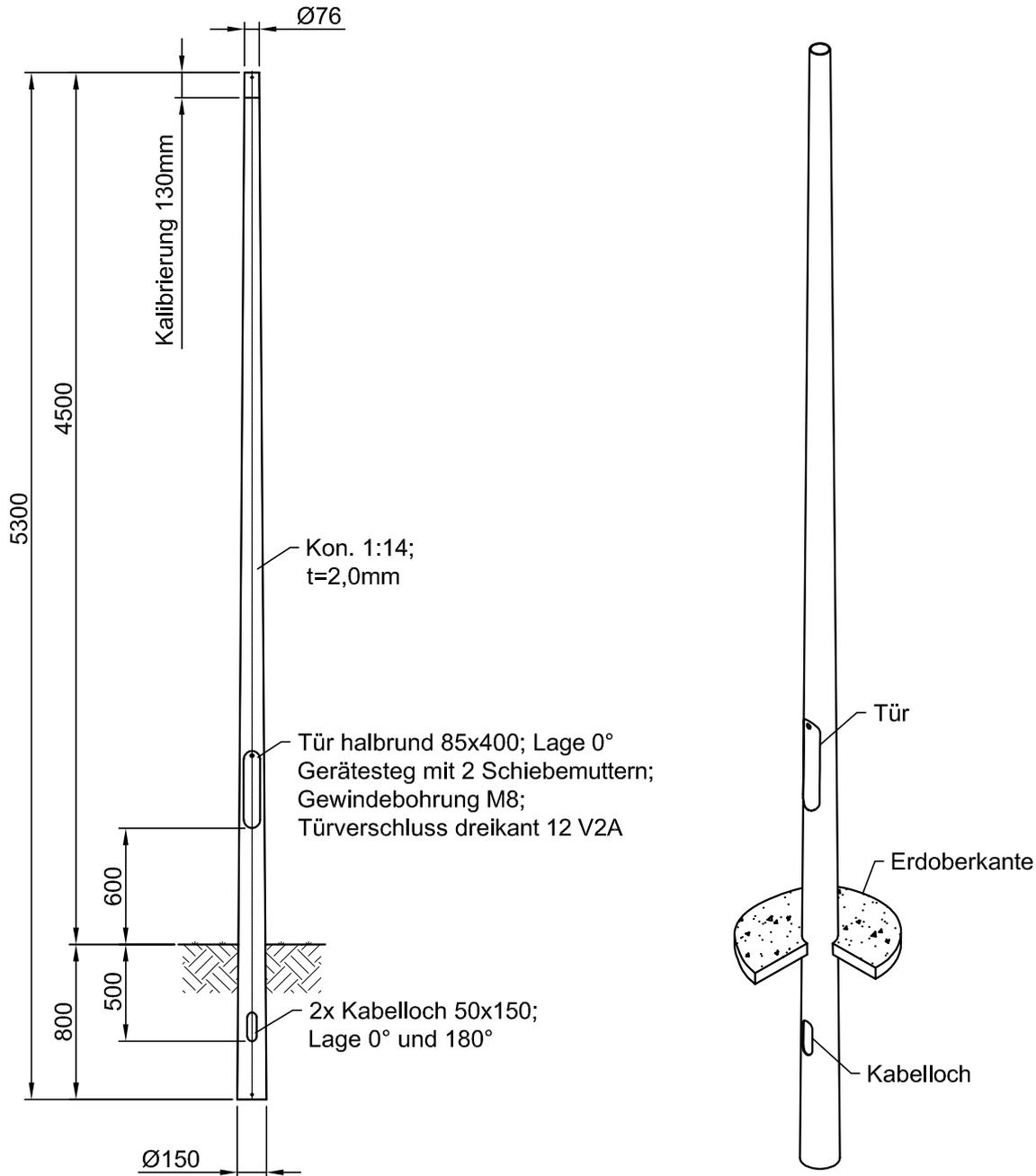


DIN A4 210 x 297 mm



<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		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm			
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen			Schweißnahtzeichen: EN 2553 Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692 Schweißverfahren: DIN 1910; EN 14610		Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt			
(Verwendungszweck)			(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:35	31 kg/St		
Status freigegeben			Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff) 1.0577/S355J2+N			
				Datum	Name	<b>Kon. Lichtmast</b> <b>KLM 45/76/2 TOP</b> <b>Lagertyp</b>		
			Bearb.	03.06.2014	DISTLER			
			Gepr. Statik					
			Gepr.	28.04.2021	HARRER J.			
B	Schweißstempel; Bezeichnung	28.06.17	HAR			Zeichnungs-Nr. N161367      36013039	Klasse	Blatt
A	Neuanlage	03.06.14	DIS				Artikelnummer:	Rev: B
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.) N161367.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.