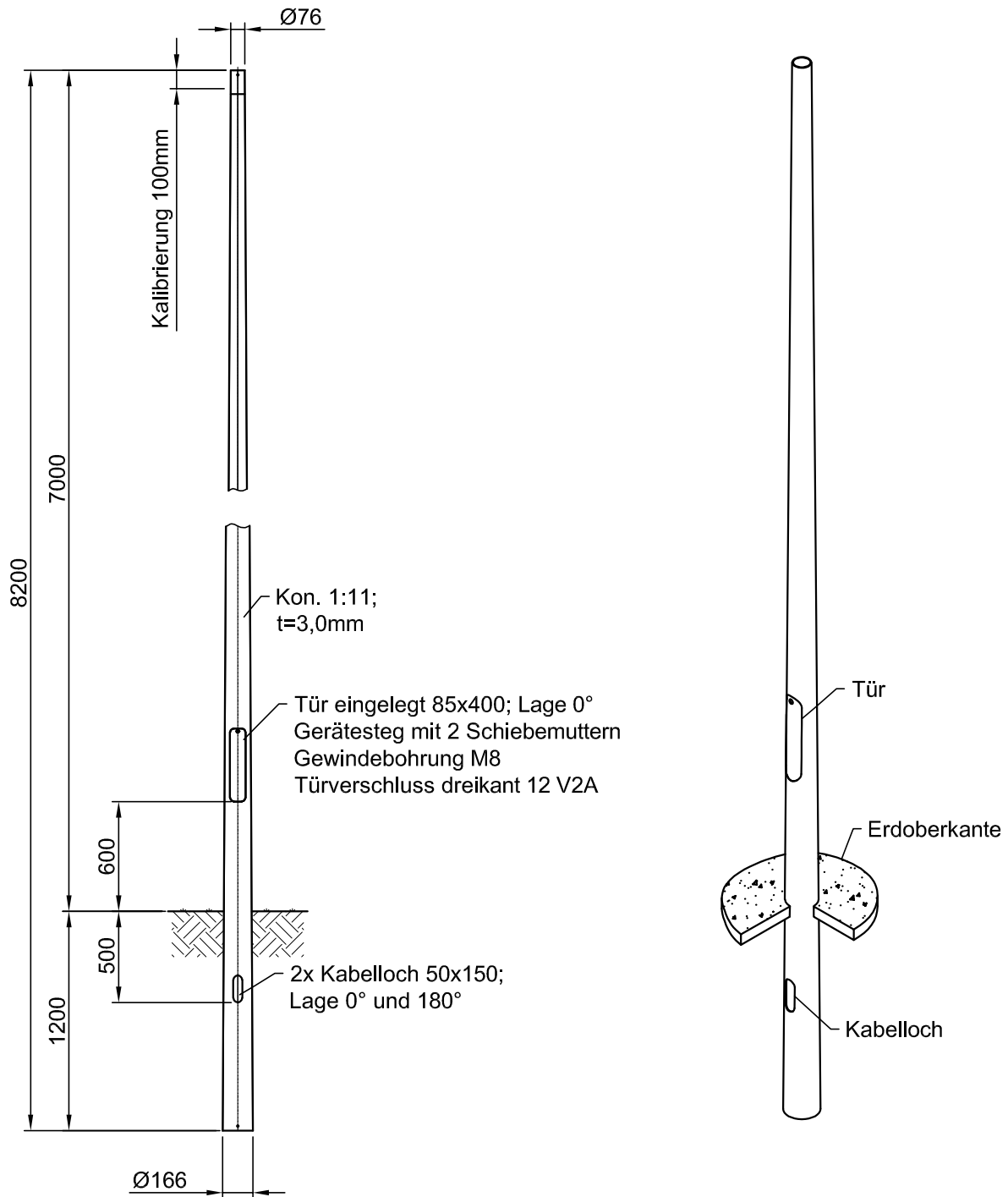


DIN A4 210 x 297 mm



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 (Werkstoff)	
(Verwendungszweck)		Datum Name Bearb. 09.07.2010 KERSCHEN. Gepr. Statik Gepr. 28.04.2021 LANG A.		Kon. Lichtmast KLM 70/76/3 Lagertyp	
Status freigegeben		Zeichnungs-Nr. N136609 36040854		Klasse Rev: B	Blatt 1 BI
B Schweißstempel; Bezeichnung A Neuanlage	06.07.17 HAR 09.07.10 KER			Artikelnummer: (Ers.f.): (Ers.d.):	
Rev. Bezeichnung Datum Bearb.	(EDV-Nr.) N136609.dwg				

Plot: Lang, Andreas (M00)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.