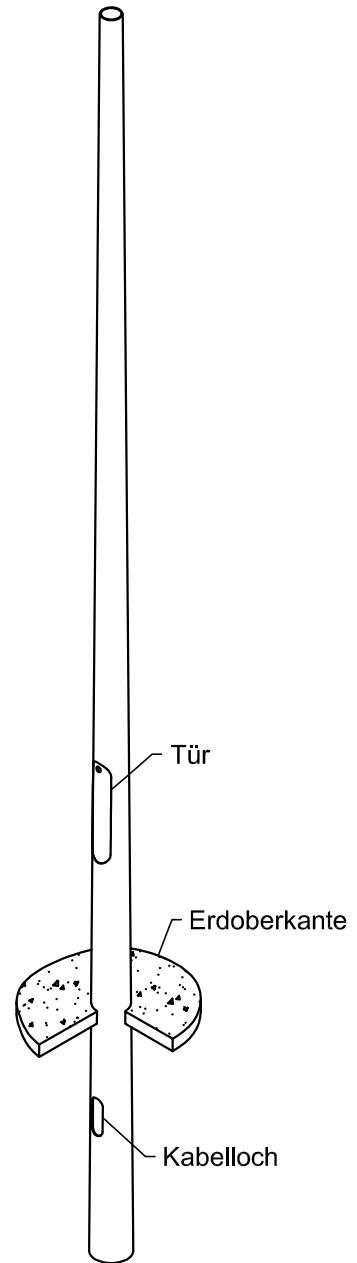
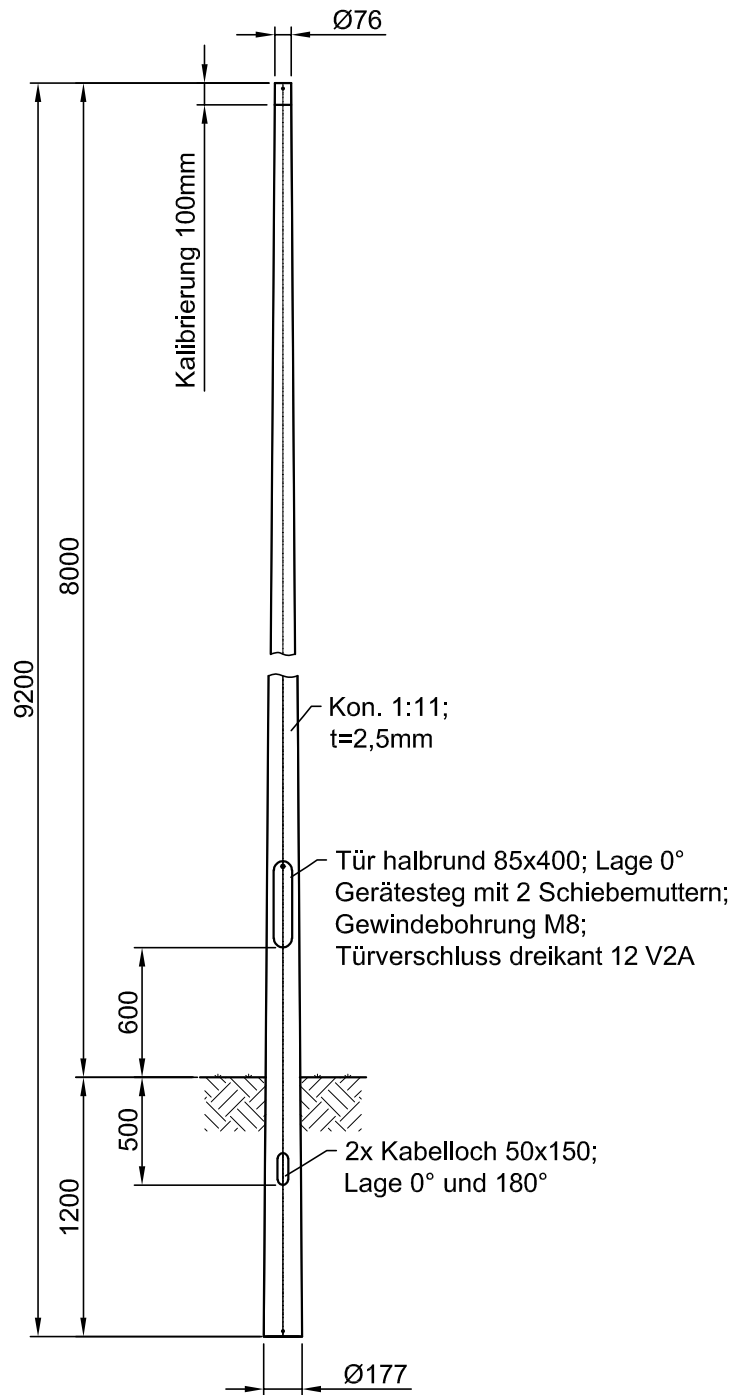


210 x 297 mm



<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		(Zul.Abw.) <b>Allg.toleranz</b> DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche) <b>Maßstab 1:35</b> (Werkstoff)	
(Verwendungszweck)		Datum 23.03.2017		Name Lang A.	
Status freigegeben		Gepr. Statik		Gepr. 28.04.2021 LANG A.	
Rev. B Schweißstempel; Bezeichnung A Neuanlage		Datum 29.06.17 23.03.17		Bearb. HAR LAN	
Rev. Bezeichnung Datum Bearb.		(EDV-Nr.) N173868.dwg		Zeichnungs-Nr. N173868 Artikelnummer: (Ers.f.): (Ers.d.):	
		36015259		Klasse Blatt 1 Rev: B 1 BI	

**Kon. Lichtmast**  
**KLM 80/76/2,5 TOP**  
**Lagertyp**



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

Tecpoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.

Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!

Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.

Plot: Lang, Andreas (NRW/04/2021)