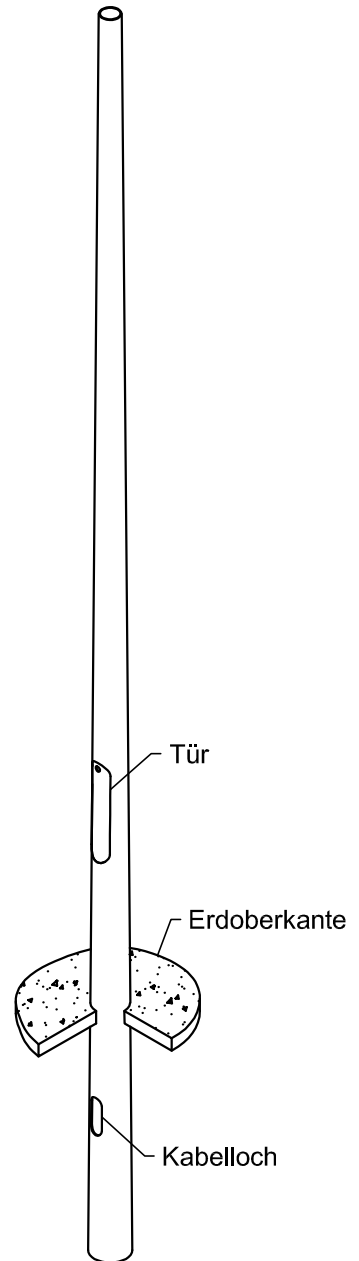
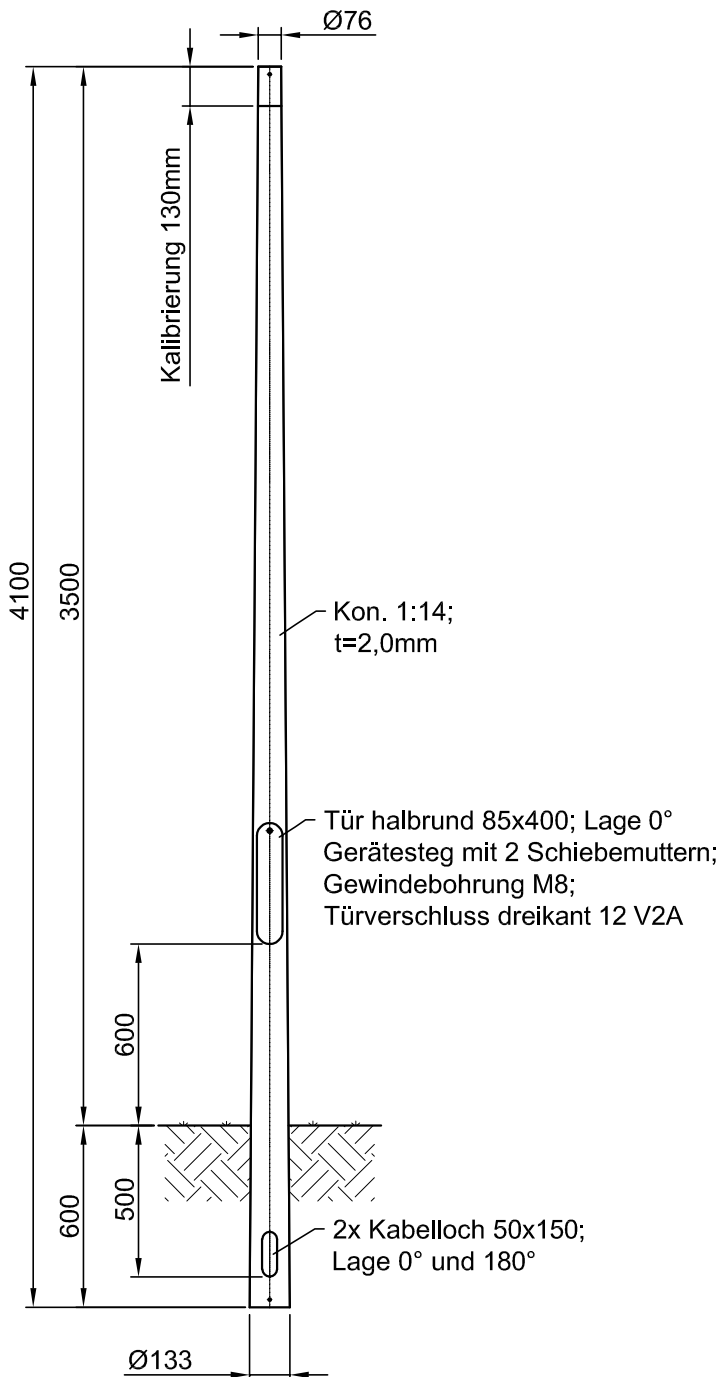


DIN A4 210 x 297 mm



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.) Allg. toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab 1:25 (Werkstoff) 1.0577/S355J2+N		22 kg/St 	
Status freigegeben		Datum Name Bearb. 08.05.2014 BÖBL Gepr. Statik Gepr. 28.04.2021 HARRER J.		Kon. Lichtmast KLM 35/76/2 TOP Lagertyp					
B Schweißstempel; Bezeichnung A Neuanlage		28.06.17 HAR 08.05.14 BÖB				Zeichnungs-Nr. N160942 36013037 Artikelnummer:		Klasse Blatt 1 1 Rev: B 1 Bl	
Rev. Bezeichnung Datum Bearb.		(EDV-Nr.) N160942.dwg		(Ers.f.):		(Ers.d.):			

Plot: Harrer, Johannes/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.