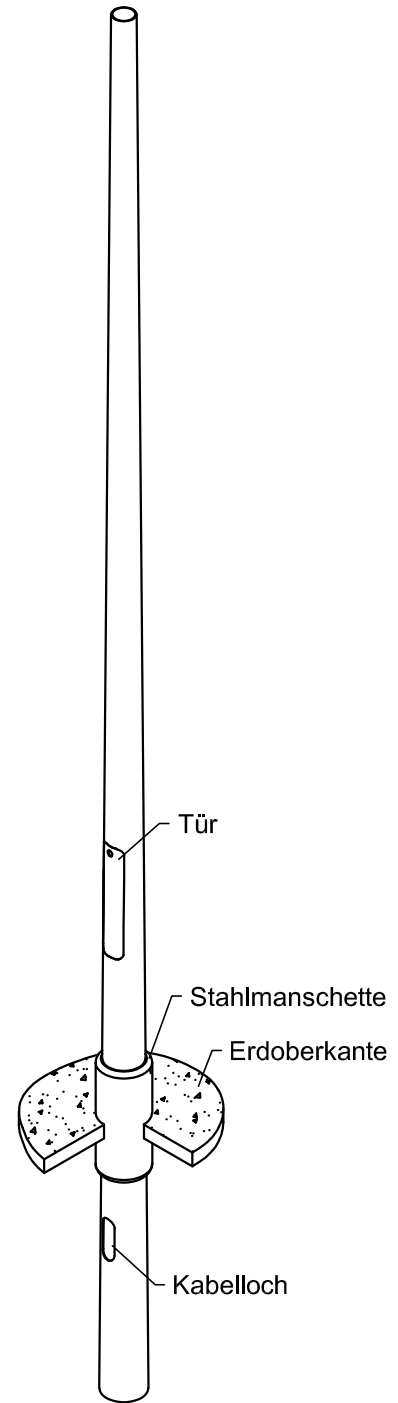
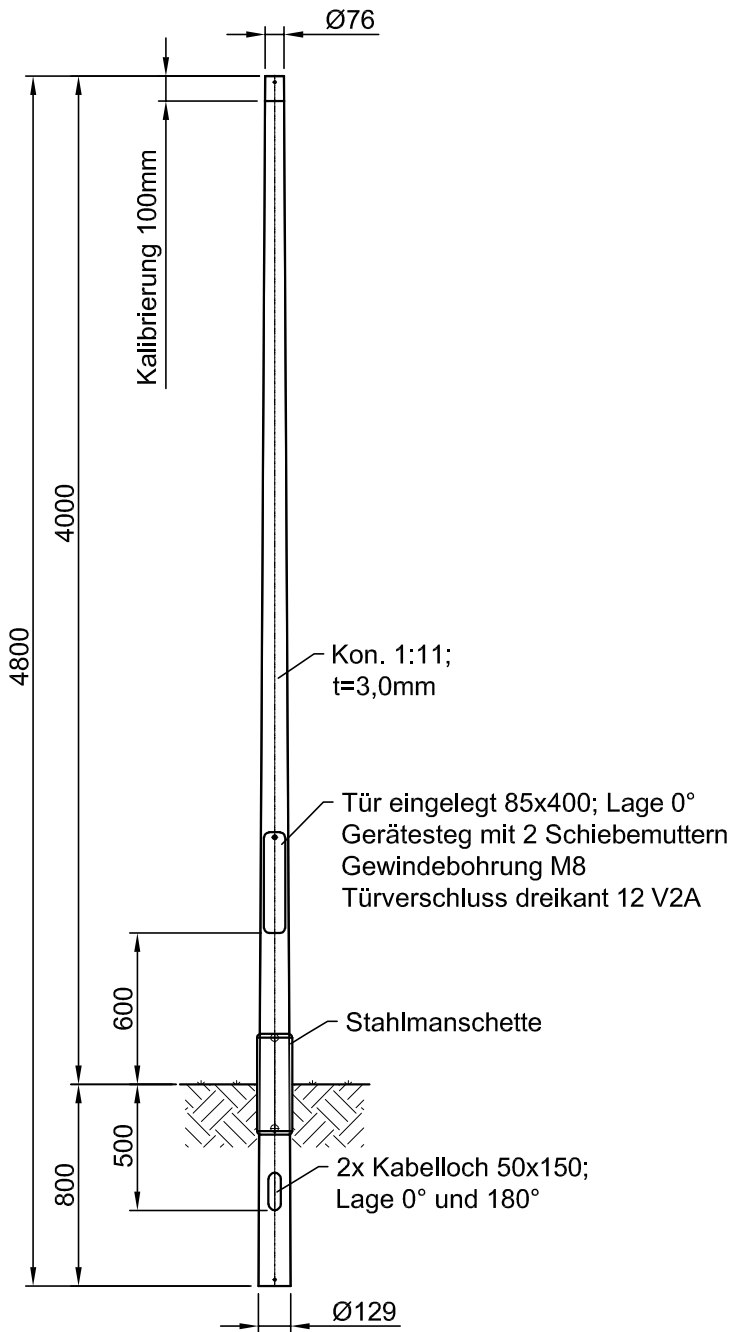


210 x 297 mm



<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)	Maßstab <b>1:30</b>	
Status freigegeben			Allg. toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		49 kg/St (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N	
				Datum	Name	<b>Kon. Lichtmast</b> KLM 40/76/3 RSM Lagertyp
			Bearb.	17.12.2013	HARRER	
			Gepr. Statik			
			Gepr.	28.04.2021	HARRER J.	
C	Schweißstempel; Bezeichnung	07.07.17	HAR			Zeichnungs-Nr. <b>N159320</b> 36012741
B	2. Prägeschild im Mast	09.06.16	LAN			
A	Neuanlage	17.12.13	HAR			
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.) N159320.dwg		Klasse Rev: C    1    BI
				(Ers.f.)		(Ers.d.)

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.

Plot: Harrer, Johannes/28/04/2021