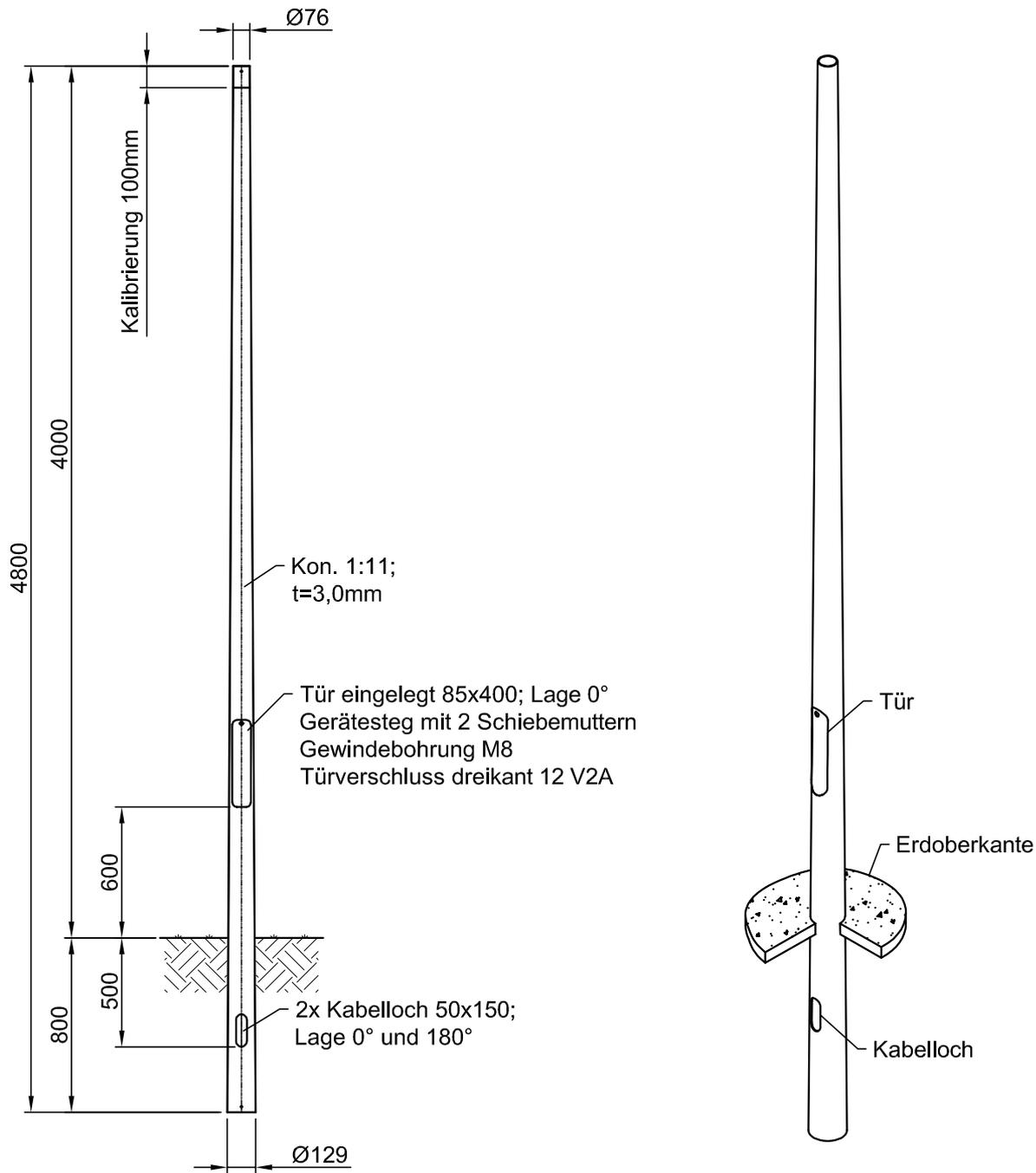


DIN A4 210 x 297 mm



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			
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen					Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm -> 100°-150°			
(Verwendungszweck)		(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:30	35 kg/St			
Status freigegeben		Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N				
		Datum	Name	Kon. Lichtmast KLM 40/76/3 Lagertyp				
		Bearb. 12.07.2010	BÖßL					
		Gepr. Statik						
		Gepr. 28.04.2021	HARRER J.					
B	Schweißstempel; Bezeichnung	05.07.17	HAR		Zeichnungs-Nr. N136618	36040827	Klasse	Blatt
A	Neuanlage	12.07.10	BÖß		Artikelnummer:		Rev: B	1
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N136618.dwg	(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