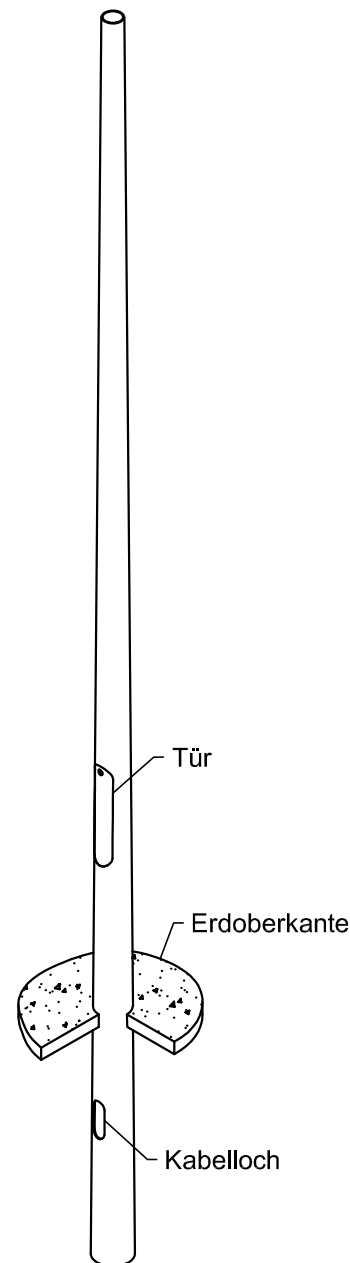
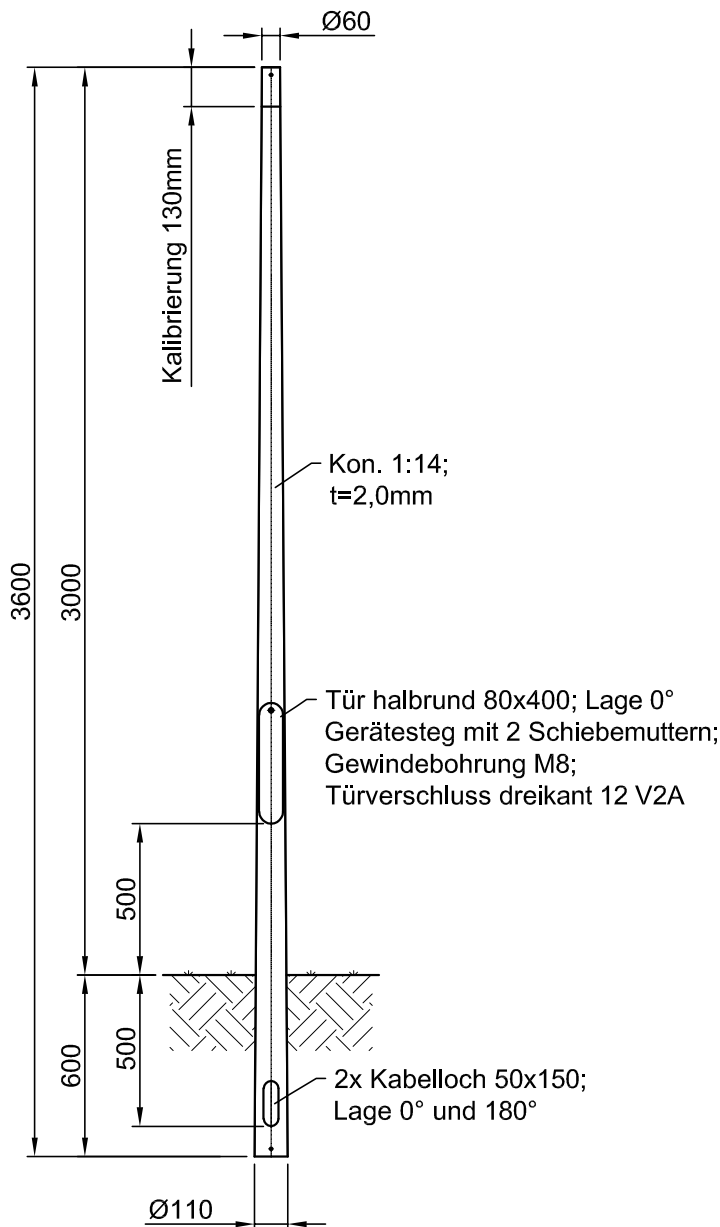


DIN A4 210 x 297 mm



|                                                                         |                             |          |                 |                                                                                  |           |                                                                                                    |  |                                             |        |       |
|-------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|----------|-----------------|----------------------------------------------------------------------------------|-----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|--|---------------------------------------------|--------|-------|
| <u>Korrosionsschutzsystem:</u>                                          |                             |          |                 | <u>Schweißnähte:</u><br>Schweißnahtbewertungsgruppe:<br>Schweißzusatzwerkstoffe: |           | DIN EN ISO 5817 'D'<br>DIN EN ISO 2560<br>DIN EN 440<br>EN 22553<br>DIN EN ISO 9692<br>DIN ISO 857 |  | nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm |        |       |
| Feuerverzinkt nach<br>DIN EN ISO 1461 t ZN k                            |                             |          |                 | Schweißnahtzeichen:<br>Schweißnahtvorbereitung:<br>Schweißverfahren:             |           |                                                                                                    |  | Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°   |        |       |
| Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen<br>(Verwendungszweck) |                             |          |                 | (Zul.Abw.)<br><b>Allg.toleranz</b><br>DIN ISO 2768-c<br>EN ISO 13920-BG          |           | (Oberfläche)                                                                                       |  | Maßstab <b>1:25</b> <b>16</b> kg/St         |        |       |
| Status freigegeben                                                      |                             |          |                 |                                                                                  |           |                                                                                                    |  | (Werkstoff)<br>1.0577/S355J2+N              |        |       |
|                                                                         |                             |          |                 | Datum                                                                            | Name      | <b>Kon. Lichtmast</b><br><b>KLM 30/60/2 TOP</b><br><b>Lagertyp</b>                                 |  |                                             |        |       |
|                                                                         |                             |          | Bearb.          | 23.03.2015                                                                       | BÖßL      |                                                                                                    |  |                                             |        |       |
|                                                                         |                             |          | Gepr.<br>Statik |                                                                                  |           |                                                                                                    |  |                                             |        |       |
|                                                                         |                             |          | Gepr.           | 28.04.2021                                                                       | HARRER J. |                                                                                                    |  |                                             |        |       |
|                                                                         |                             |          |                 |                                                                                  |           |                                                                                                    |  |                                             |        |       |
| <b>B</b>                                                                | Schweißstempel; Bezeichnung | 27.06.17 | HAR             |                                                                                  |           | Zeichnungs-Nr. <b>N164892</b>                                                                      |  | 36013698                                    | Klasse | Blatt |
| <b>A</b>                                                                | Neuanlage                   | 23.03.15 | BÖß             |                                                                                  |           | Artikelnummer:                                                                                     |  |                                             | Rev: B | 1 BI  |
| Rev.                                                                    | Bezeichnung                 | Datum    | Bearb.          | (EDV-Nr.)N164892.dwg                                                             |           | (Ers.f.):                                                                                          |  | (Ers.d.):                                   |        |       |

Plot: Harrer, Johannes 28/04/2021

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.