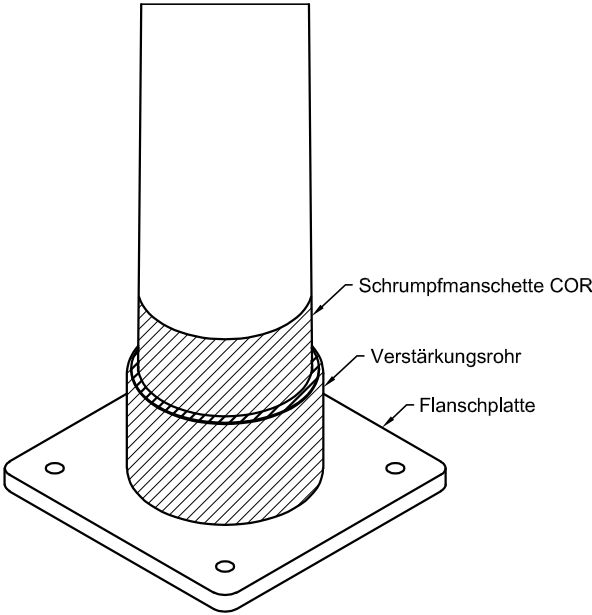
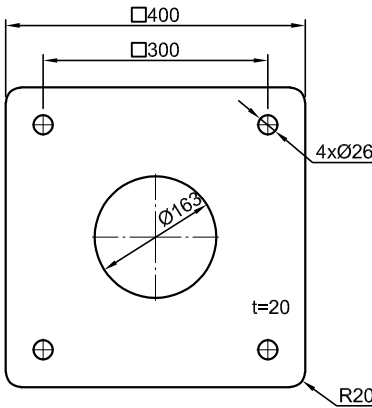


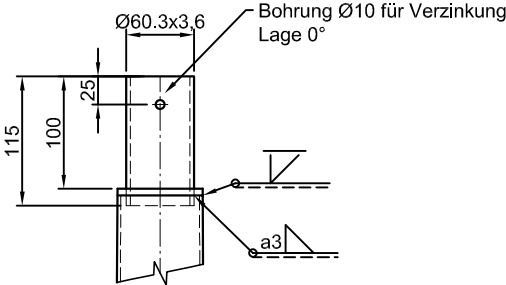
Detail Fußbereich "ProTec Pole"



Flanschplatte M1:7.5



Detail Spigot M1:5



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 ³ 30mm -> 100°-150°	
UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
Korrosionsschutzsystem:	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen	

(Verwendungszweck)			(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:30		67,1 kg		
Status freigegeben			Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				(Werkstoff) 1.0577/S355J2+N				
				Datum	Name		<div>Kon. Lichtmast "ProTec Pole"</div> <div>HüB 6000; ZopfØ 76; 1:14; t=2</div> <div>mit Flanschplatte 400x400x20 ; mit Spigot Ø76/60 x</div>				
			Bearb.	2025-01-28	Rybacki A.						
			Gepr.	Statik							
			Gepr.	2025-01-31	Rybacki A.						
						Zeichnungs-Nr. N4009421			Klasse	Blatt	
						Artikelnummer:			Rev: -	1 Bl	
Rev.	Bezeichnung		Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N4009421.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.