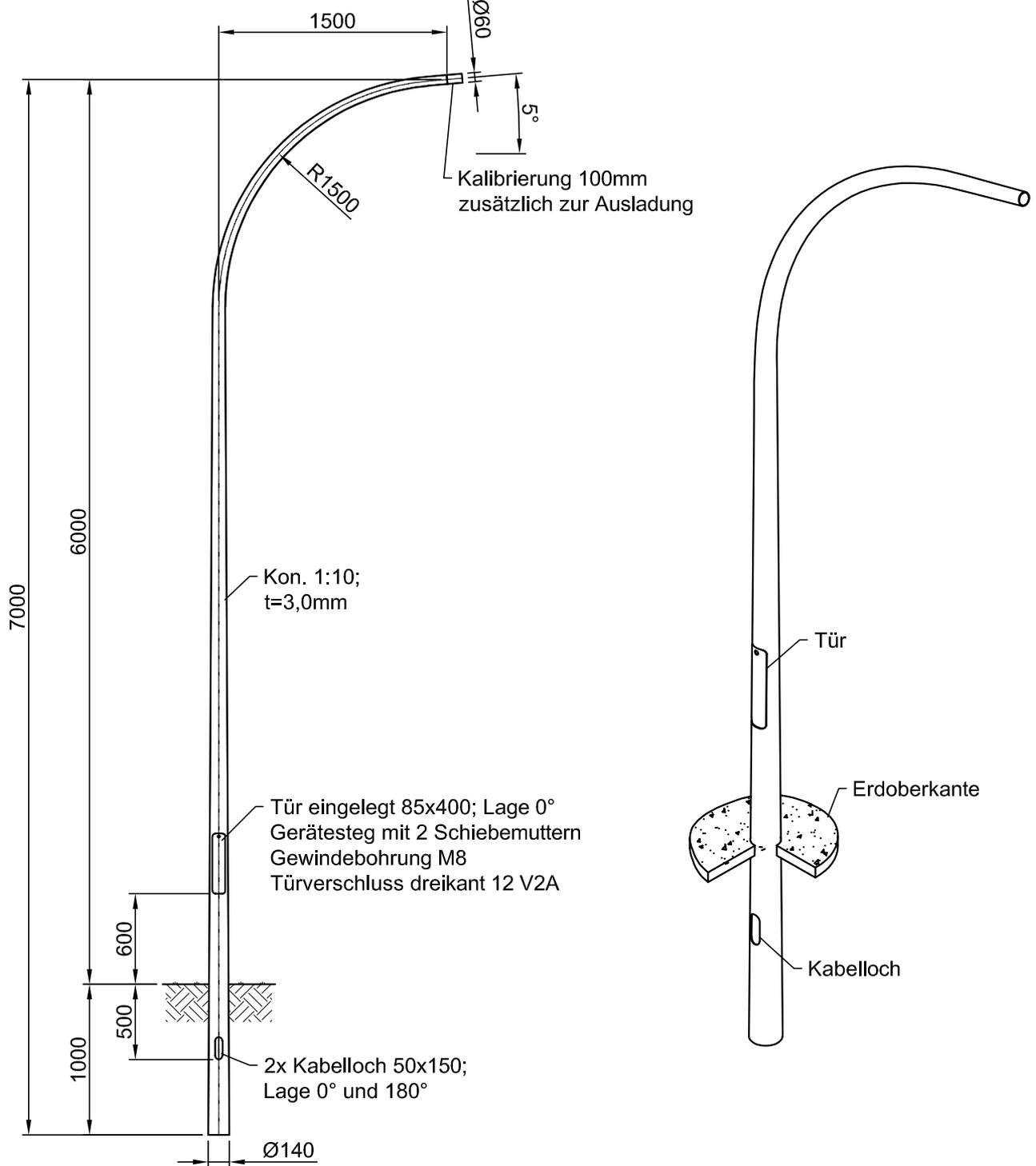


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe: Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:		DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 EN 2553 DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm → 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		(Zul.Abw.) Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab 1:40 (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N	
(Verwendungszweck)		Datum Name		Maßstab 60		kg/St	
Status freigegeben		Bearb. 23.03.2017 Lang A. Gepr. Statik Gepr. 28.04.2021 LANG A.		Kon. Peitschenmast KPM 60 W 1500 Lagertyp		Klasse Blatt 1	
B Schweißstempel; Bezeichnung A Neuanlage		18.07.17 HAR 23.03.17 LAN		tecpoles		Zeichnungs-Nr. N173850 Artikelnummer: 36015237	
Rev. Bezeichnung Datum		Bearb. (EDV-Nr.)N173850.dwg		(Ers.f.)		(Ers.d.)	
Rev. Bezeichnung Datum		Bearb. (EDV-Nr.)N173850.dwg		(Ers.f.)		(Ers.d.)	

Plot: Lang, Andreas (NR0)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.