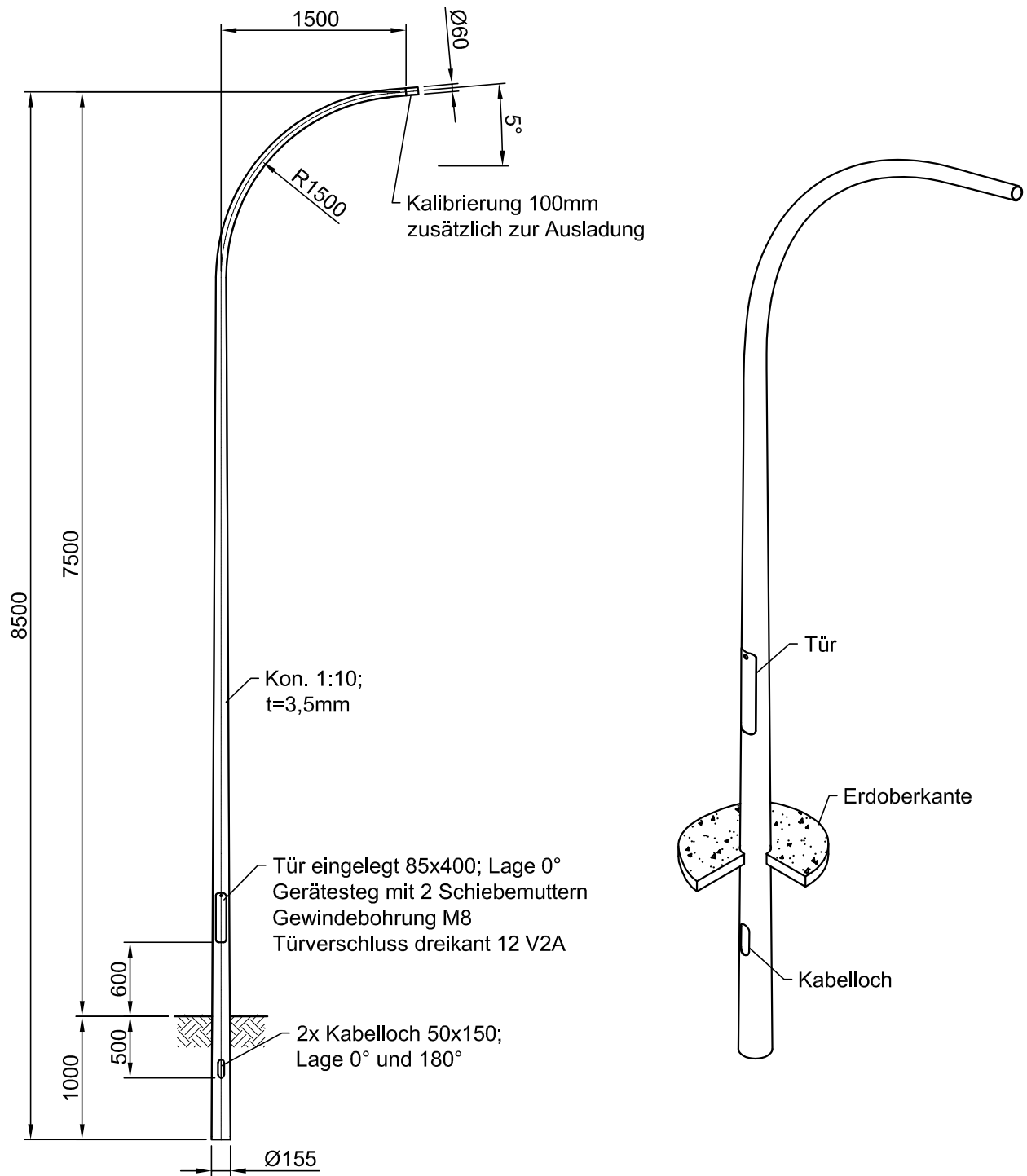


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe:	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		Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:		

(Verwendungszweck)	(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:50	93 kg/St
Status freigegeben	Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff)	

	Datum	Name	Kon. Peitschenmast KPM 75 W 1500 Lagertyp
Bearb.	23.03.2017	Lang A.	
Gepr. Statik			
Gepr.	28.04.2021	LANG A.	

B	Schweißstempel; Bezeichnung	18.07.17	HAR		Zeichnungs-Nr. N173851	36015238	Klasse	Blatt
A	Neuanlage	23.03.17	LAN		Artikelnummer:		Rev: B	1 BI
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N173851.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: Lang, Andreas (NR0/04/2021)