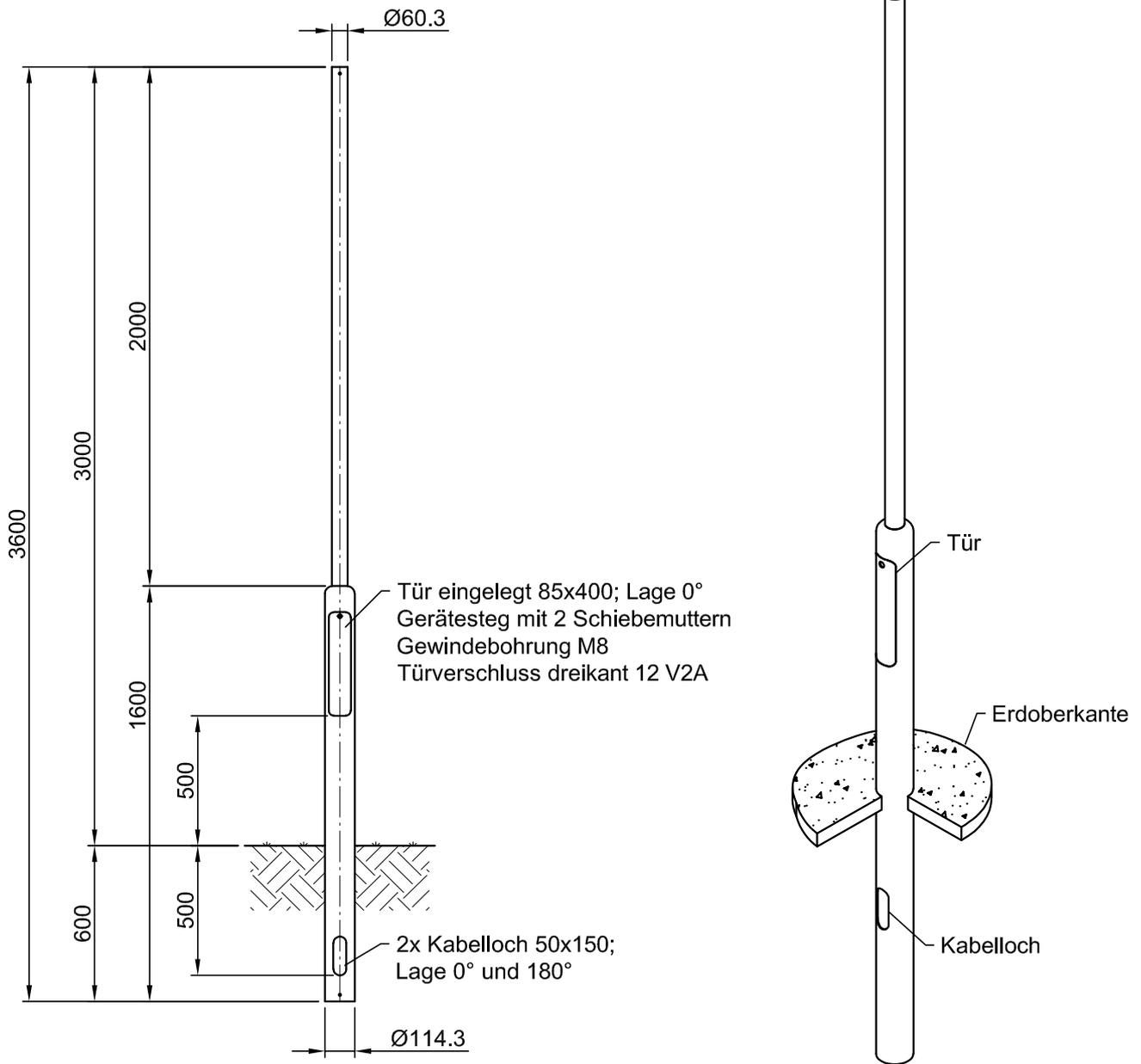


DIN A4 210 x 297 mm



<b>Korrosionsschutzsystem:</b> Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k				<b>Schweißnähte:</b> 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 ≥ 30mm --> 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt			
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:25		22 kg/St	
(Verwendungszweck)		Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N			
Status freigegeben		Datum		Name		<b>Zyl. Lichtmast</b> ZLM 30/60 Lagertyp			
		Bearb. 31.01.2003		FEIERLER					
F Schweißstempel; Bezeichnung		19.07.17		HAR					
E neue Materialnummer		29.11.16		HAR					
D Klebeschild Mastfuß		18.02.16		HAR					
C Bohrungen für lose Fußplatte		21.01.13		BÖB		Zeichnungs-Nr. N101856      36014964 Artikelnummer: (Ers.f.):      (Ers.d.):			
B Tür ein Plättchen		27.02.09		JUN					
A Neuanlage		31.01.03		FEI					
Rev. Bezeichnung		Datum		Bearb.		(EDV-Nr.)N101856.dwg		Klasse Blatt 1 1 BI	



Plot: Harrer, Johannes/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.