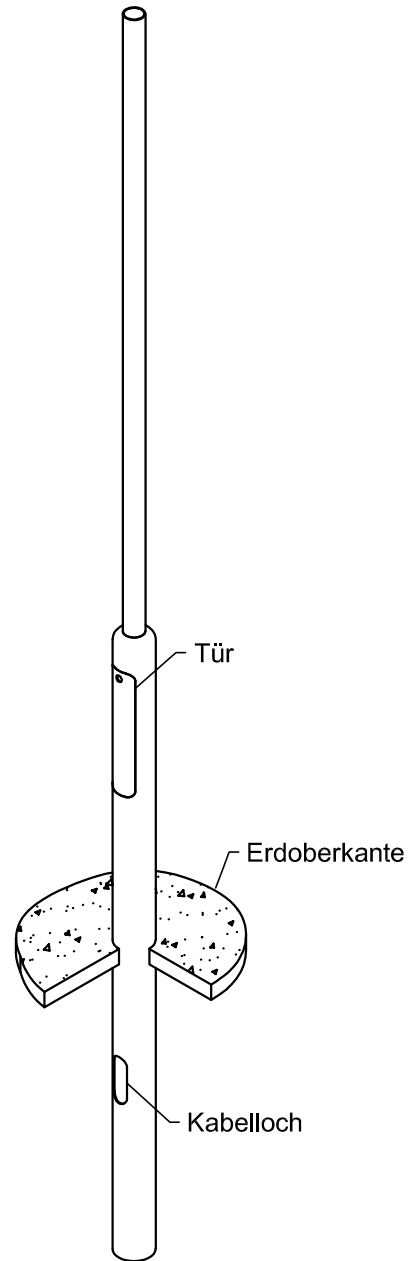
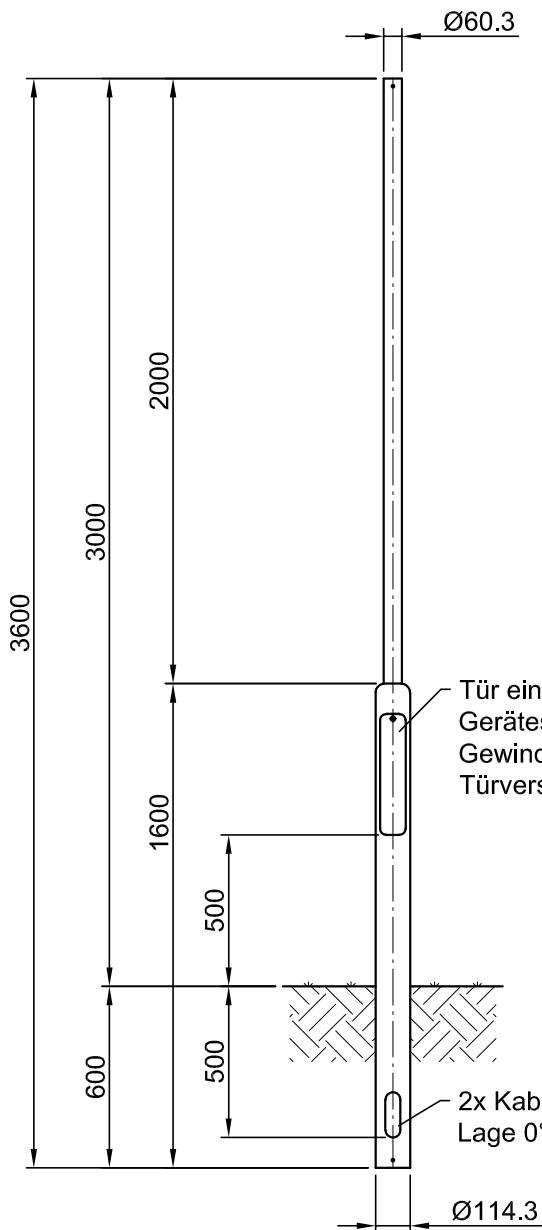


DIN A4 210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k				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 ≥ 30mm --> 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt			
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:25			
(Verwendungszweck)		Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				22 kg/St			
Status freigegeben						(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N			
			Datum	Name		Zyl. Lichtmast ZLM 30/60 Lagertyp			
		Bearb.	31.01.2003	FEIERLER					
F	Schweißstempel; Bezeichnung	19.07.17	HAR	Gepr.					
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR	Statik					
D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	Gepr.	29.04.2021 HARRER J.				
C	Bohrungen für lose Fußplatte	21.01.13	BÖB			Zeichnungs-Nr. N101856 36014964 Artikelnummer:			
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN					Klasse	Blatt
A	Neuanlage	31.01.03	FEI					1	1
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N101856.dwg		(Ers.f.)	(Ers.d.)		



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.