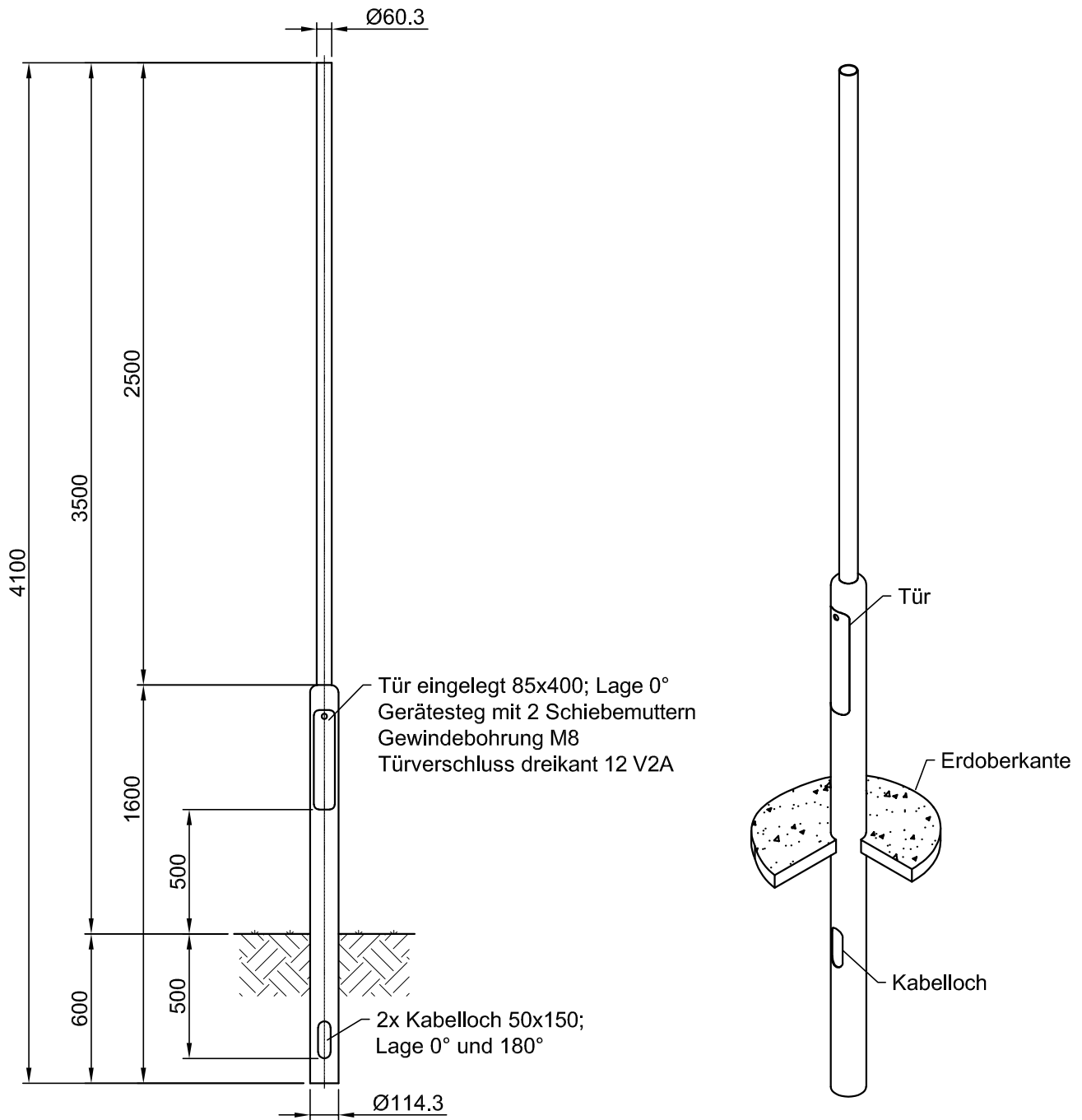


DIN A4 210 x 297 mm



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 (Verwendungszweck)				(Zul.Abw.) Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche) Maßstab 1:25 (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N		24 kg/St 	
Status freigegeben				Datum Name Bearb. 31.01.2003 FEIERLER		Zyl. Lichtmast ZLM 35/60 Lagertyp			
F Schweißstempel; Bezeichnung 20.07.17 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 23.01.13 BÖB		B Tür ein Plättchen 27.02.09 JUN				Zeichnungs-Nr. N101860 36014966		Klasse Blatt 1 1	
A Neuanlage 31.01.03 FEI		Rev. Bezeichnung Datum Bearb. (EDV-Nr.)N101860.DWG		Artikelnummer: (Ers.f.): (Ers.d.):		Rev: F 1 Bl			

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.