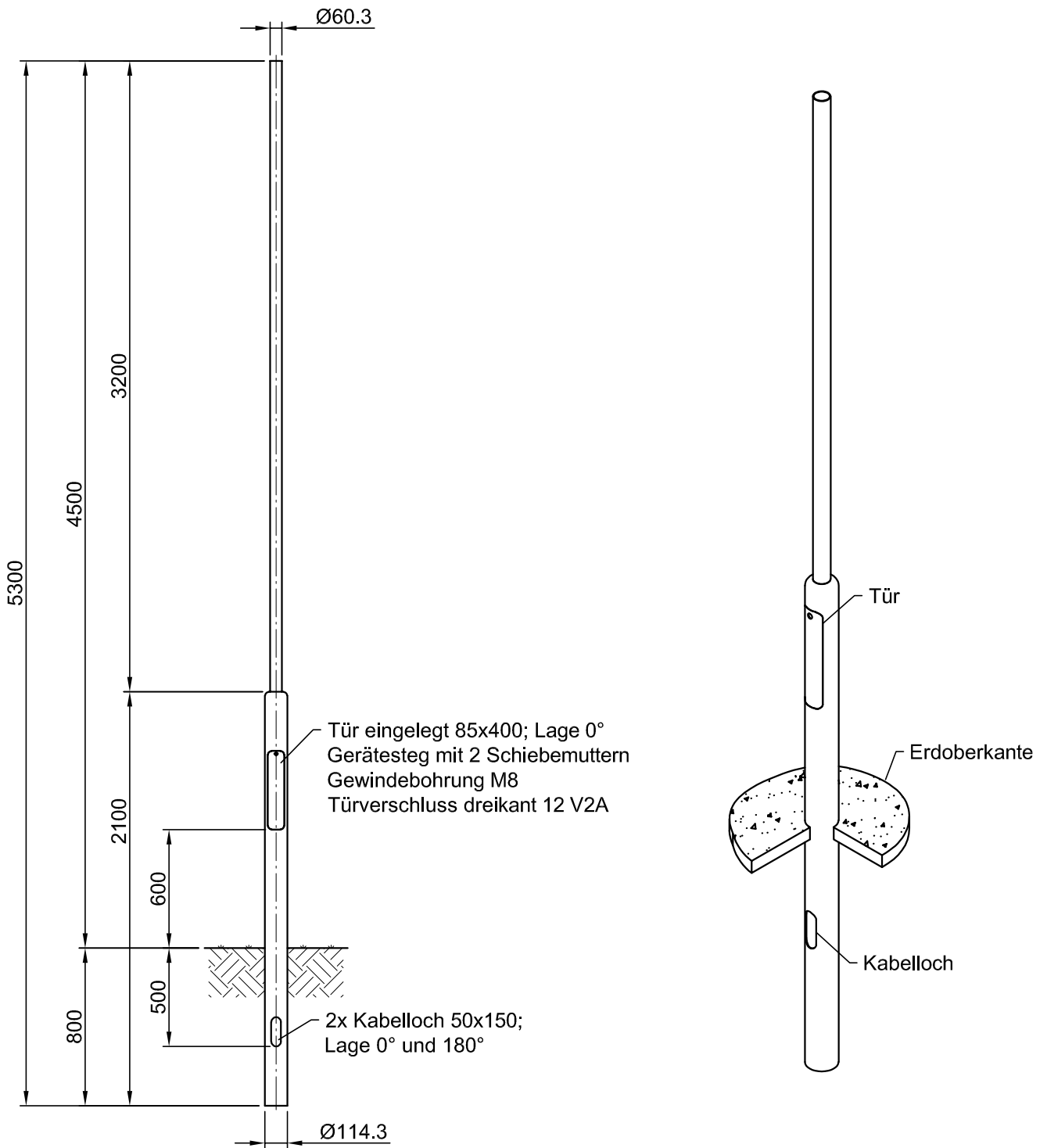


DIN A4 210 x 297 mm



<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 EN 2553 Schweißnahtzeichen: DIN EN ISO 9692 Schweißnahtvorbereitung: DIN 1910; EN 14610 Schweißverfahren:		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm → 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt		
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen (Verwendungszweck)				(Zul.Abw.) <b>Allg. toleranz</b> DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche) Maßstab <b>1:30</b> (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N		
Status freigegeben				30 kg/St				
		Datum		Name		<h2>Zyl. Lichtmast</h2> <h3>ZLM 45/60</h3> <h3>Lagertyp</h3>		
G	3D Ansicht Kundenlayout	15.11.17	GRS	Bearb.	22.03.2005			GEITNER
F	Schweißstempel; Bezeichnung	24.07.17	HAI	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					
A	Neuanlage	22.03.05	GEI					
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N110524.DWG		Zeichnungs-Nr. <b>N110524</b> Artikelnummer:	36014970 Klasse Blatt <b>1</b> Rev: G <b>1</b> BI	
				(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.