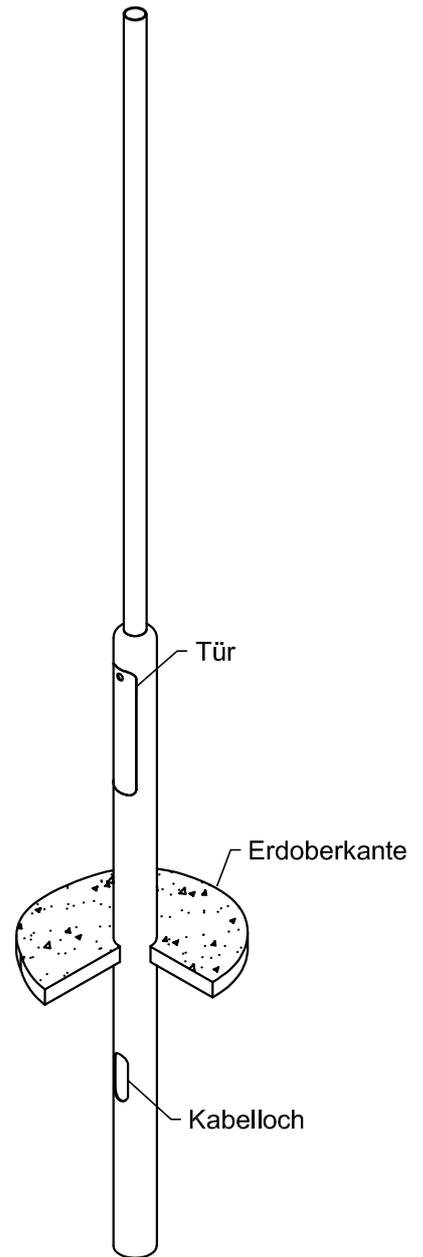
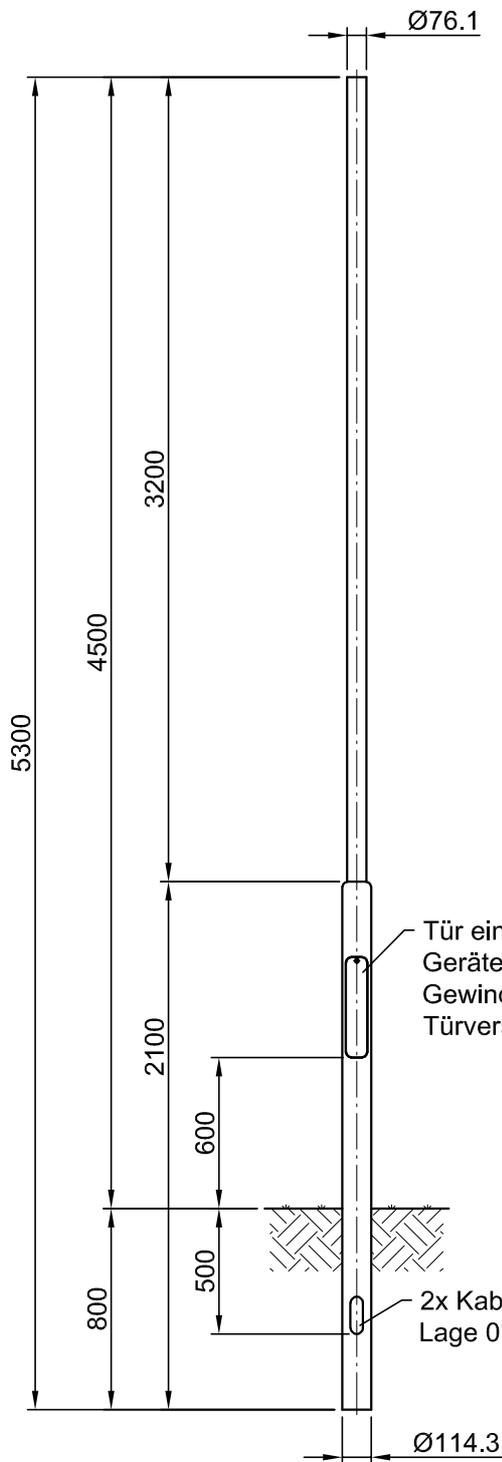


DIN A4 210 x 297 mm



Tür eingelegt 85x400; Lage 0°  
Gerätesteg mit 2 Schiebemuttern  
Gewindebohrung M8  
Türverschluss dreikant 12 V2A

2x Kabelloch 50x150;  
Lage 0° und 180°

<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		Verwendungszweck		(Zul.Abw.) <b>Allg. toleranz</b> DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		Maßstab 1:30 (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N	
Status freigegeben		(Oberfläche)		34 /St			
Rev.		Datum		Name		<b>Zyl. Lichtmast</b> ZLM 45/76 Lagertyp	
F Schweißstempel, Bezeichnung		18.08.17		GRS			
E neue Materialnummer		29.11.16		HAR			
D Klebeschild Mastfuß		18.02.16		HAR			
C Bohrungen für lose Fußplatte		23.01.13		BÖB			
B Tür ein Plättchen		27.02.09		JUN		Zeichnungs-Nr. N110523 36014971 Klasse Blatt 1 Rev: F 1 Bl	
A Neuanlage		22.03.05		GEI			
Rev.		Bezeichnung		Datum		Bearb.	
		EDV-Nr.)N110523.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.