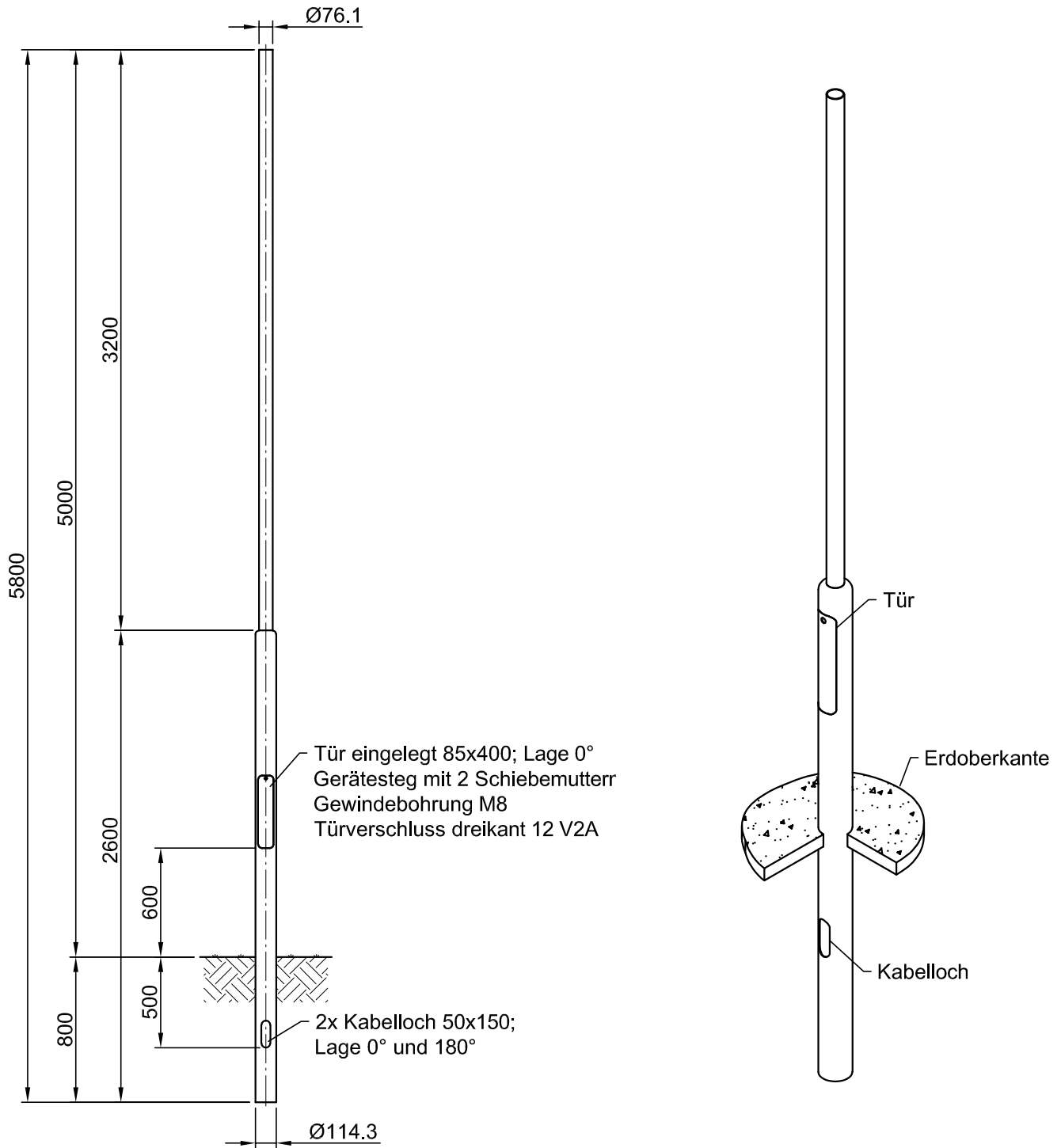


DIN A4 210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe: Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:	DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 EN 2553 DIN EN ISO 9692 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.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:33	38 kg/St
Status freigegeben	Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff)	

	Datum	Name	Zyl. Lichtmast ZLM 50/76 Lagertyp					
G Schweißstempel, Bezeichnung	18.08.17	GRS				Bearb.	09.12.2004	GEITNER
F neue Materialnummer	29.11.16	HAR				Gepr.		
E Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR				Statik		
D Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß	Gepr.	28.04.2021	LANG A.			
C Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN						
B Neue Version	21.12.04	GEI						
A Neuanlage	09.12.04	GEI						

Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.		Zeichnungs-Nr. N109245	36014973	Klasse	Blatt
					Artikelnummer:		Rev: G	1
				(EDV-Nr.)N109245.DWG	(Ers.f.):	(Ers.d.):		

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.

Plot: Lang, Andreas (NR0/04/2021)