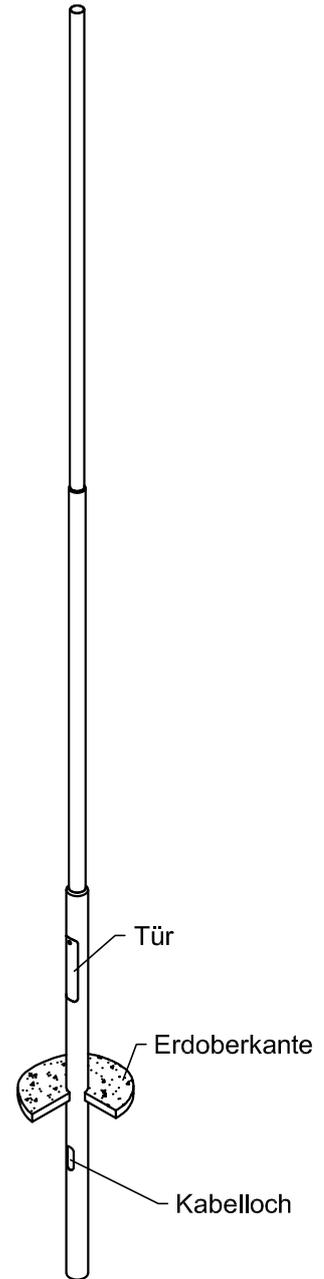
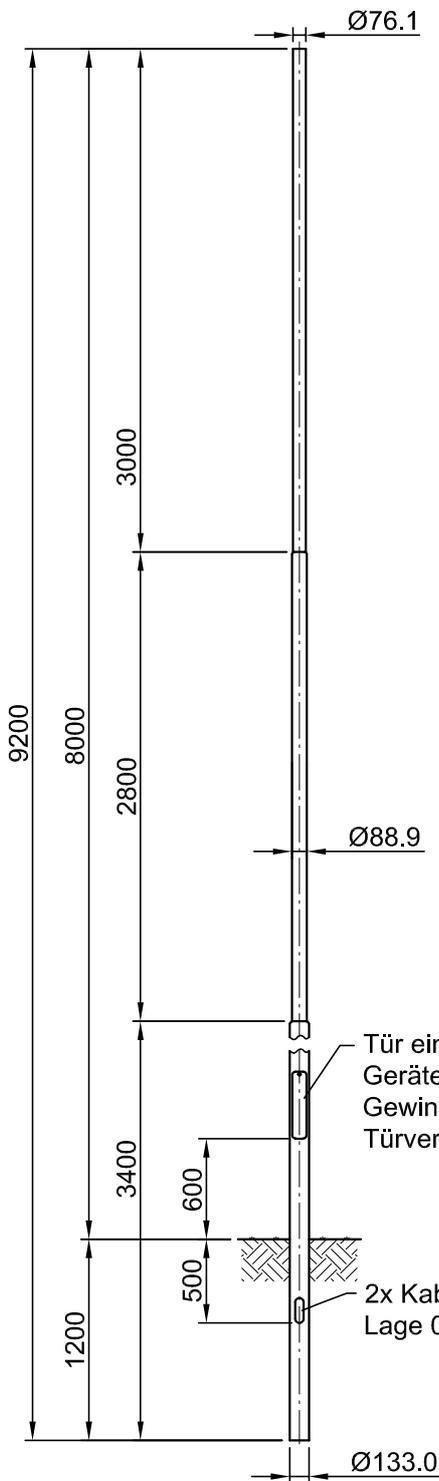


DIN A4 210 x 297 mm



<b>Korrosionsschutzsystem:</b> Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		<b>Schweißnähte:</b> Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe:	DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 EN 2553	nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:	EN 2553 DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610	Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°
				UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

(Verwendungszweck)	(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:45	75 kg/St
Status freigegeben	<b>Allg. toleranz</b> DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff)	

			Datum	Name	<b>Zyl. Lichtmast</b> ZLM 80/76 Lagertyp
			Bearb. 22.03.2005	GEITNER	
F	Schweißstempel, Bezeichnung	18.08.17	GRS	Gepr. Statik	
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR		
D	Klebeschild Mastfuß	19.02.16	HAR	Gepr. 28.04.2021 LANG A.	

C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖB		Zeichnungs-Nr. N110533 36014977	Klasse Blatt 1 1	Bl 1
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN				
A	Neuanlage	22.03.05	GEI				
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N110533.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