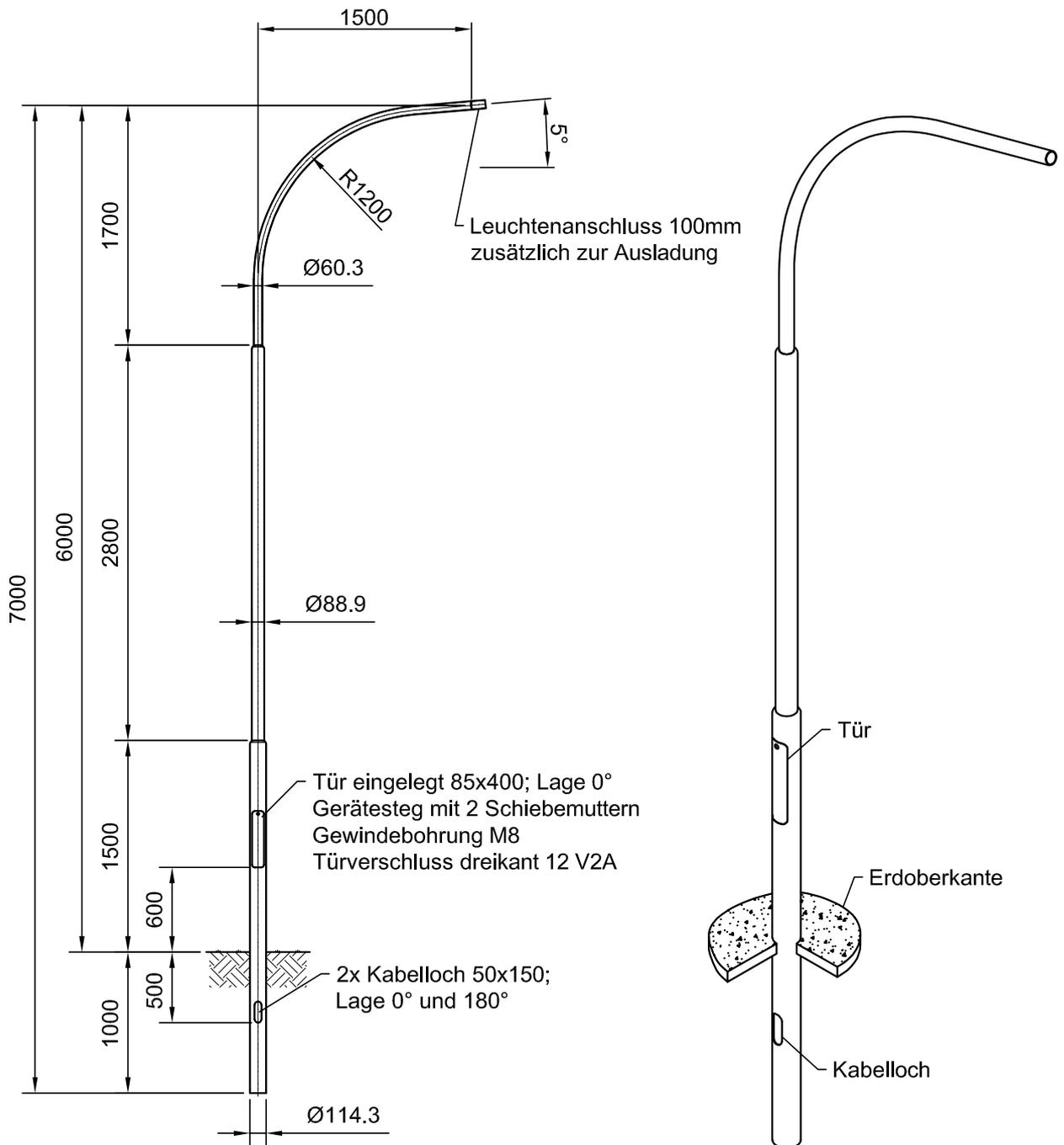


DIN A4 210 x 297 mm



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.) Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab 1:45 (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N		
Status freigegeben		Datum Name Bearb. 23.03.2017 Lang A. Gepr. Statik Gepr. 29.04.2021 HARRER J.		Zyl. Peitschenmast ZPM 60 W 1500 Lagertyp				57 kg/St
B Schweißstempel; Bezeichnung A Neuanlage		18.07.17 HAR 23.03.17 LAN				Zeichnungs-Nr. N173864 36015241 Artikelnummer:		Klasse 1 Blatt 1
Rev. Bezeichnung Datum Bearb.		(EDV-Nr.)N173864.dwg		(Ers.f.):		(Ers.d.):		Rev: B 1 BI

Plot: Harrer, Johannes29/04/2021

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.