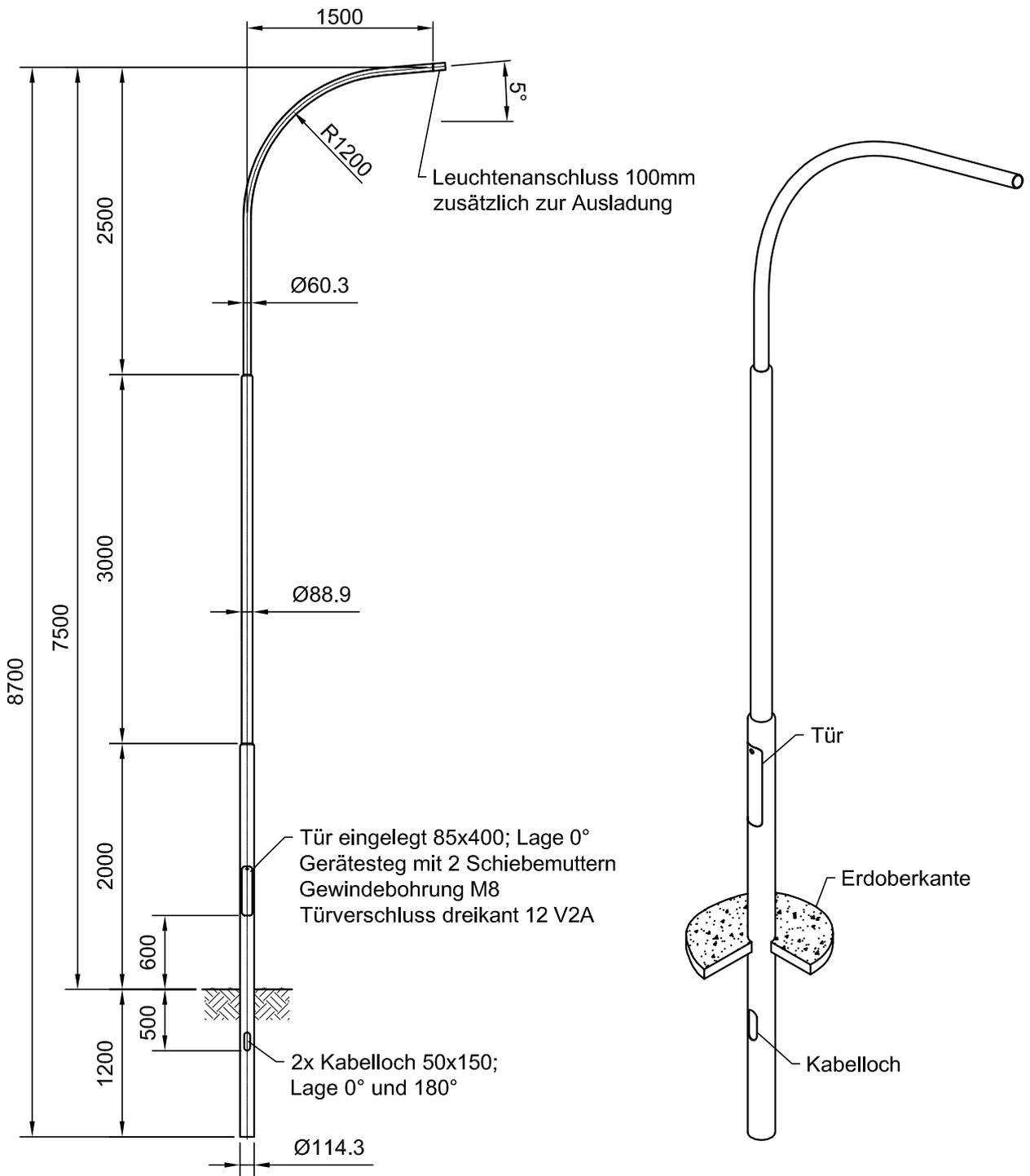


DIN A4 210 x 297 mm



<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:		DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610		Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°			
(Verwendungszweck)		(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:50		70 kg/St			
Status freigegeben		Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N					
			Datum	Name		<b>Zyl. Peitschenmast</b> ZPM 75 W 1500 Lagertyp					
		Bearb.	23.03.2017	Lang A.							
		Gepr. Statik									
			Gepr.	29.04.2021	HARRER J.						
B	Schweißstempel; Bezeichnung	18.07.17	HAR			Zeichnungs-Nr. N173865		36015242		Klasse	Blatt
A	Neuanlage	23.03.17	LAN			Artikelnummer:				Rev: B	1
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N173865.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.