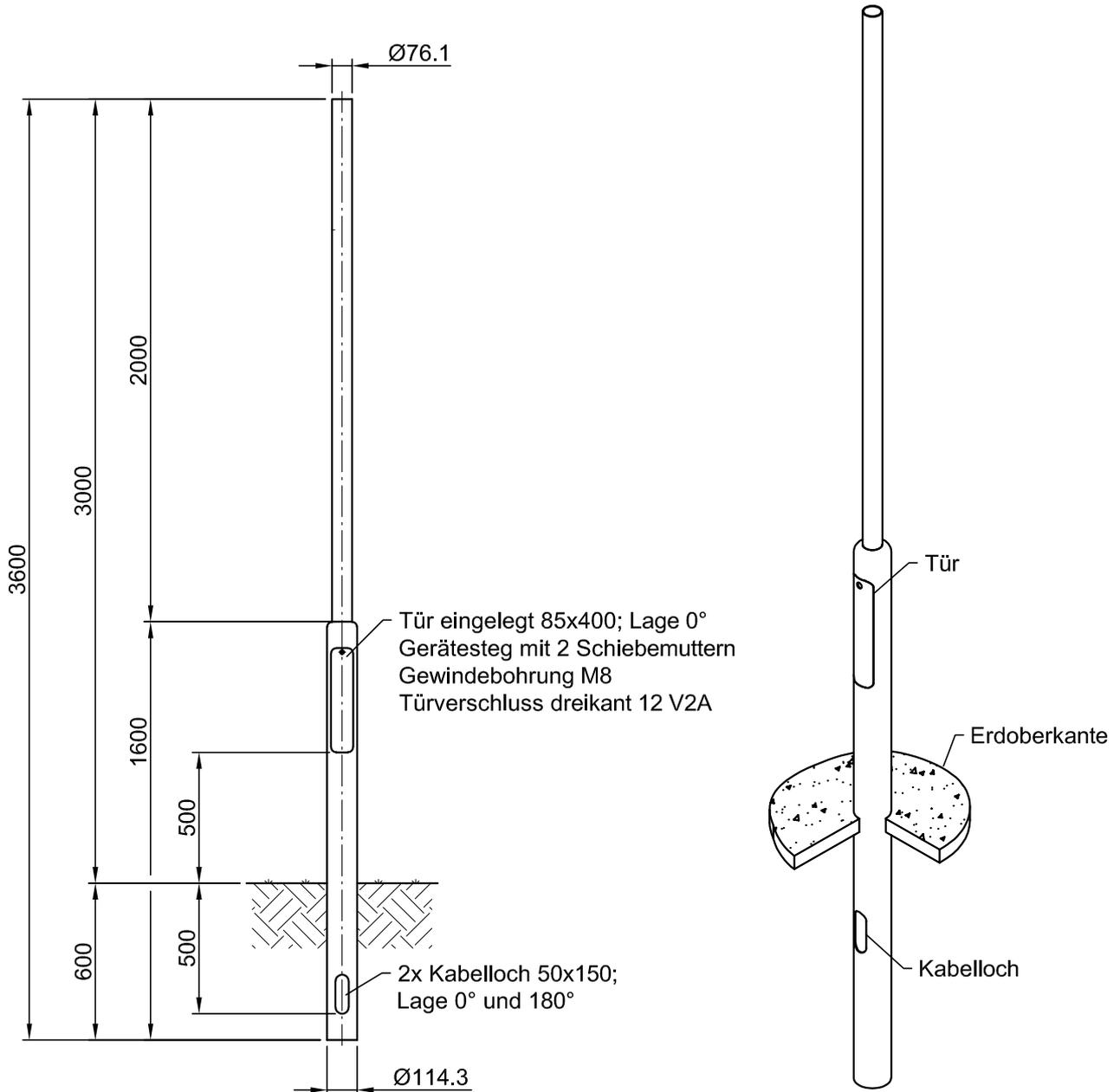


DIN A4 210 x 297 mm



<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.) (Oberfläche) <b>Allg.toleranz</b> DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		Maßstab 1:25 (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N		24 kg/St 					
Status freigegeben				Datum Name Bearb. 31.01.2003 FEIERLER		<h2>Zyl. Lichtmast</h2> <h3>ZLM 30/76</h3> <h3>Lagertyp</h3>							
F		Schweißstempel; Bezeichnung		20.07.17 HAR						Gepr.			
E		neue Materialnummer		29.11.16 HAR						Statik			
D		Klebeschild Mastfuß		18.02.16 HAR						Gepr.		29.04.2021 HARRER J.	
C		Bohrungen lose Fußplatte		23.01.13 BÖB									
B		Tür ein Plättchen		27.02.09 JUN									
A		Neuanlage		31.01.03 FEI									
Rev.		Bezeichnung		Datum		Bearb.		(EDV-Nr.)N101859.DWG					
								Zeichnungs-Nr. N101859 36014965					
								Klasse Blatt 1 1 Bl					
								Rev: F 1 Bl					
								(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.