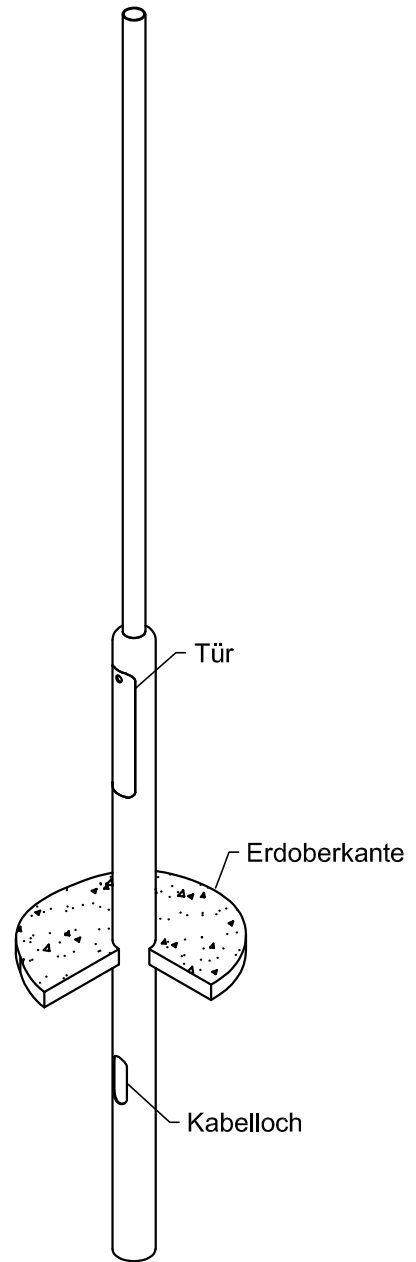
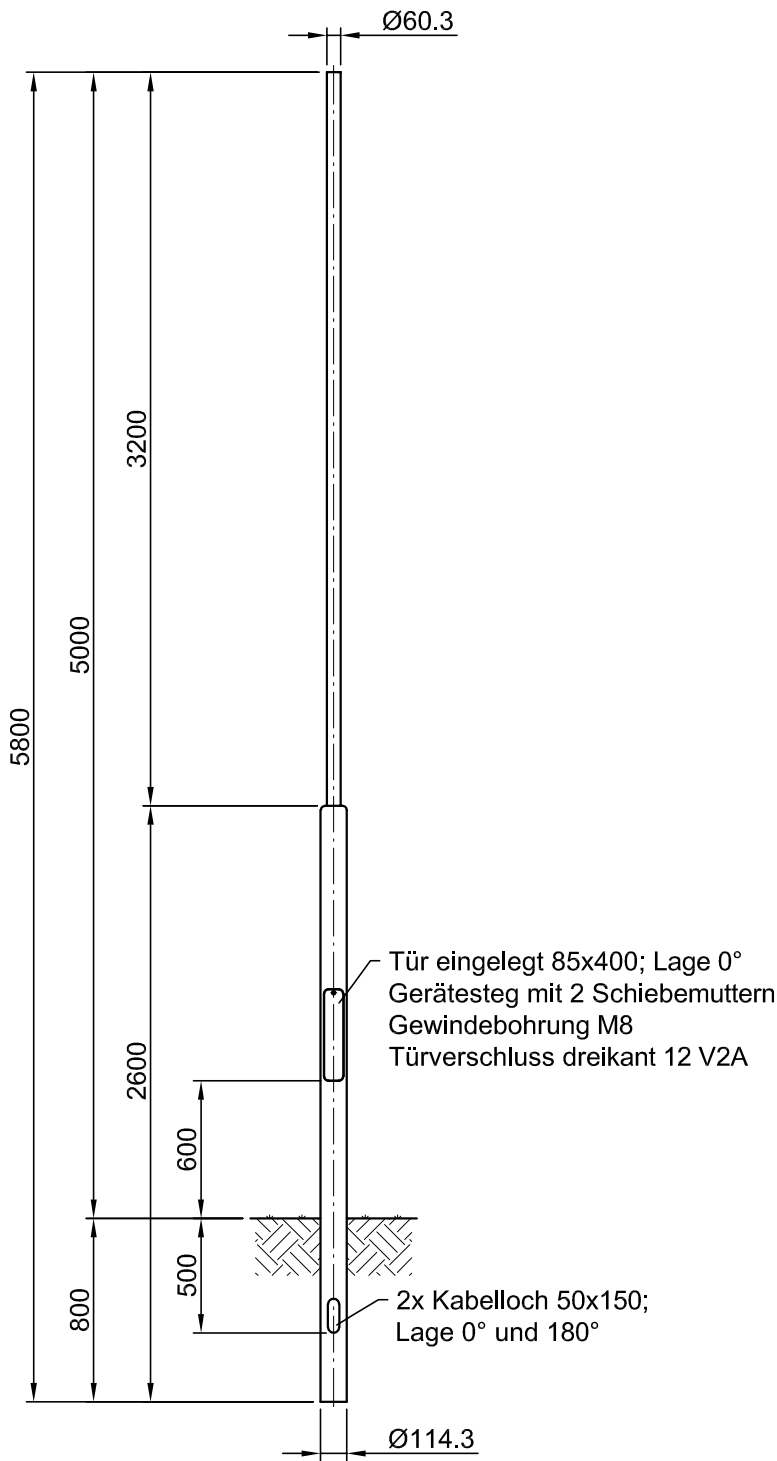


DIN A4 210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnähte: 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°
				UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

(Verwendungszweck)	(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:33	35 kg/St
Status freigegeben	Allg. toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff)	

			Datum	Name	Zyl. Lichtmast ZLM 50/60 Lagertyp
			Bearb. 31.01.2003	FEIERLER	
F	Schweißstempel, Bezeichnung	18.08.17	GRS	Gepr. Statik	
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR		

D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	Gepr. 28.04.2021	LANG A.
C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß		
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN		
A	Neuanlage	31.01.03	FEI		



Zeichnungs-Nr. N101866	36014972	Klasse	Blatt
Artikelnummer:		Rev: F	1 Bl
(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)