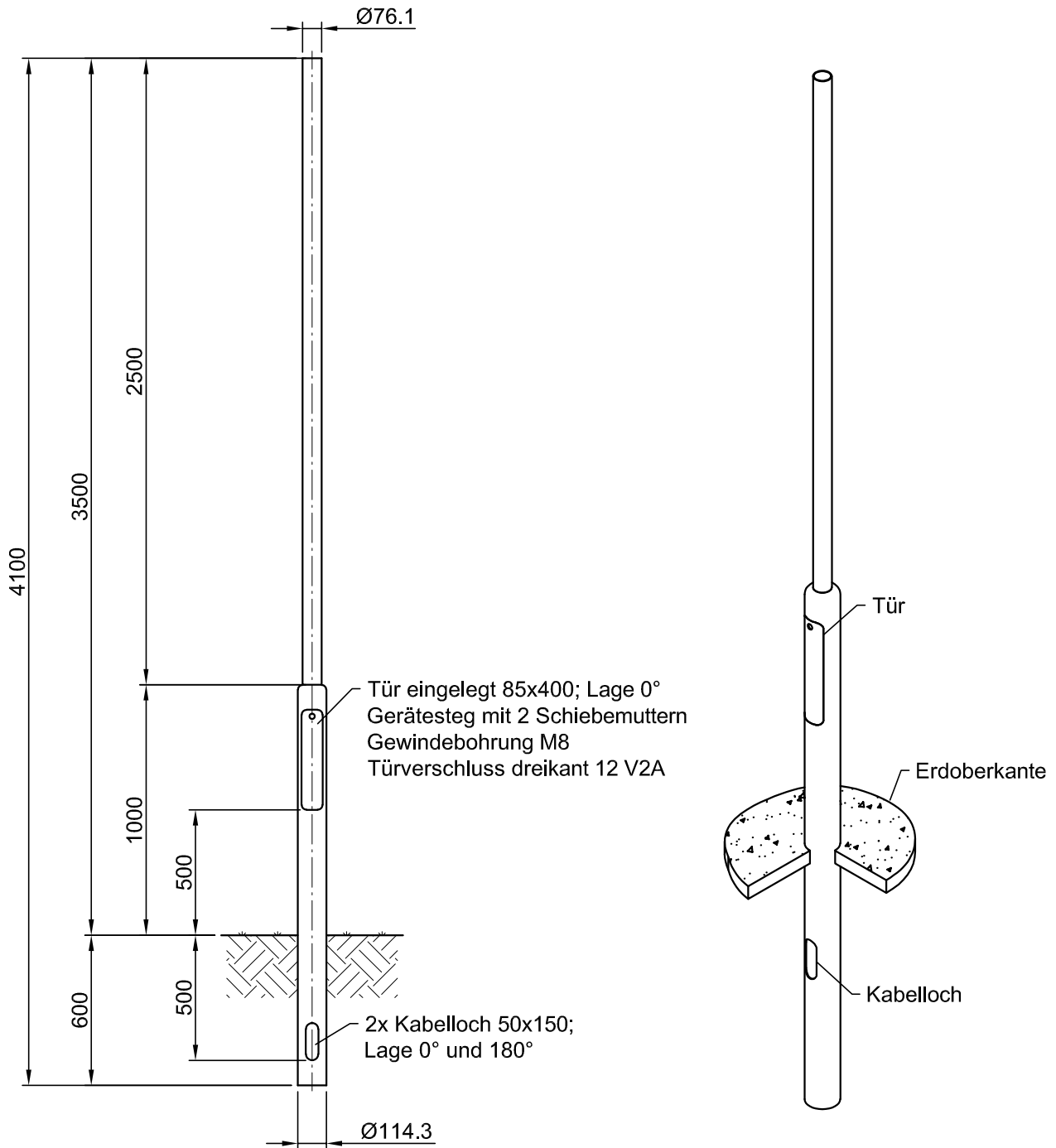


DIN A4 210 x 297 mm



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 1:25	26 kg/St
Status freigegeben	Allg. toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N	

				<h2>Zyl. Lichtmast</h2> <h3>ZLM 35/76</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 für lose Fußplatte	23.01.13	BÖB			
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN			
A	Neuanlage	22.03.05	GEI			
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N110528.dwg	(Ers.f.): (Ers.d.):	



Zeichnungs-Nr. N110528	36014967	Klasse	Blatt
Artikelnummer:		Rev: F	1 Bl

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: Harrer, Johannes/04/2021