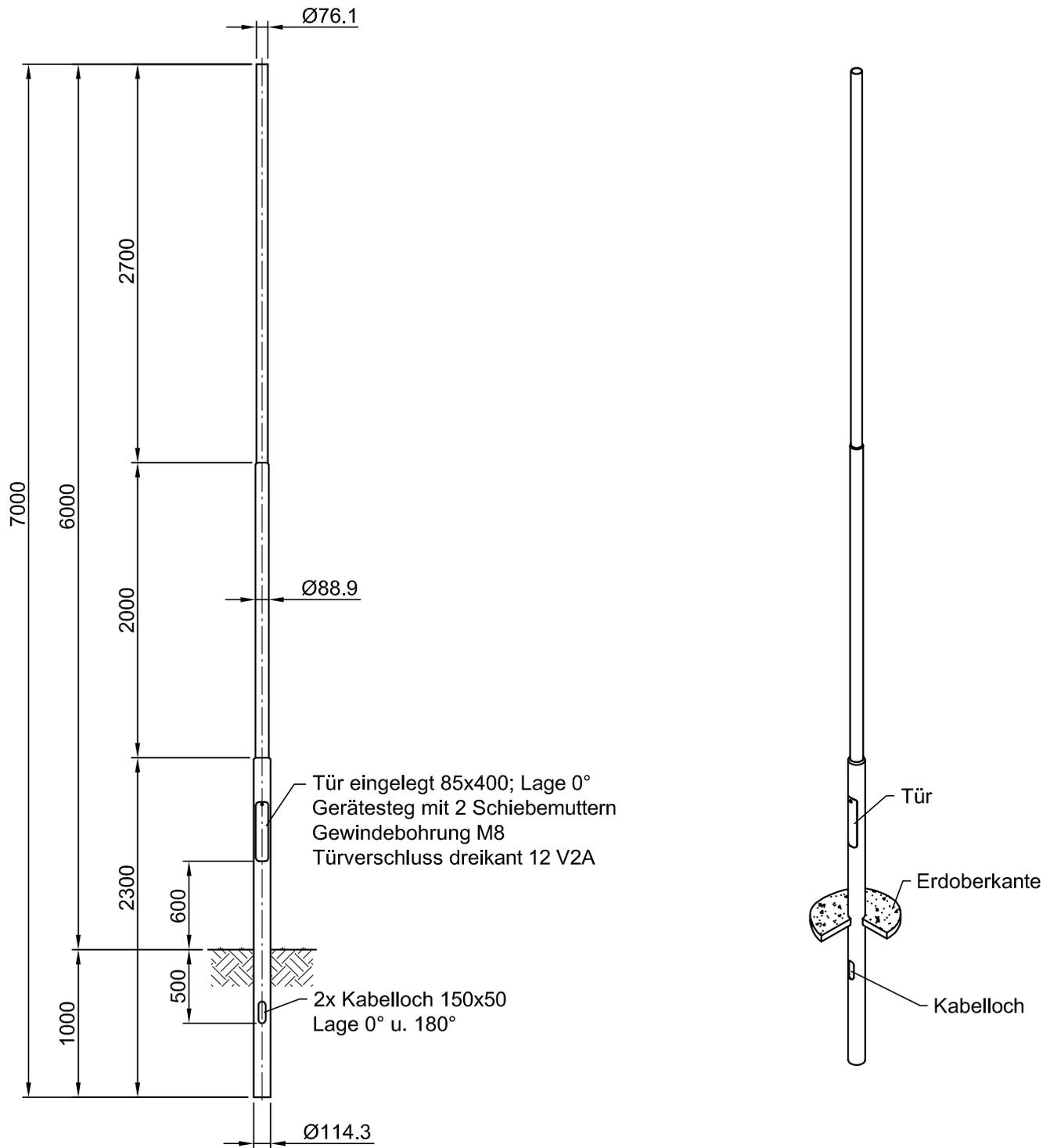


DIN A4 210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe:	DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171	nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm
		Schweißzusatzwerkstoffe:	EN 2553 DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610	Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:		UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

(Verwendungszweck)	(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:40	46 kg/St
Status freigegeben	Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff)	

	Datum	Name		
G	22.03.2005	GEITNER	Bearb.	
F	29.11.16	HAR	Gep.	
E	18.02.16	HAR	Statik	
D	23.01.13	BÖB	Gep.	28.04.2021 LANG A.
C	20.10.11	PAM		
B	27.02.09	JUN		
A	22.03.05	GEI		
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N110529.DWG

<h2>Zyl. Lichtmast</h2> <h3>ZLM 60/76</h3> <h3>Lagertyp</h3>		Zeichnungs-Nr. N110529 36014975	Klasse Blatt 1
Artikelnummer:		(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 (NRW)04/2021