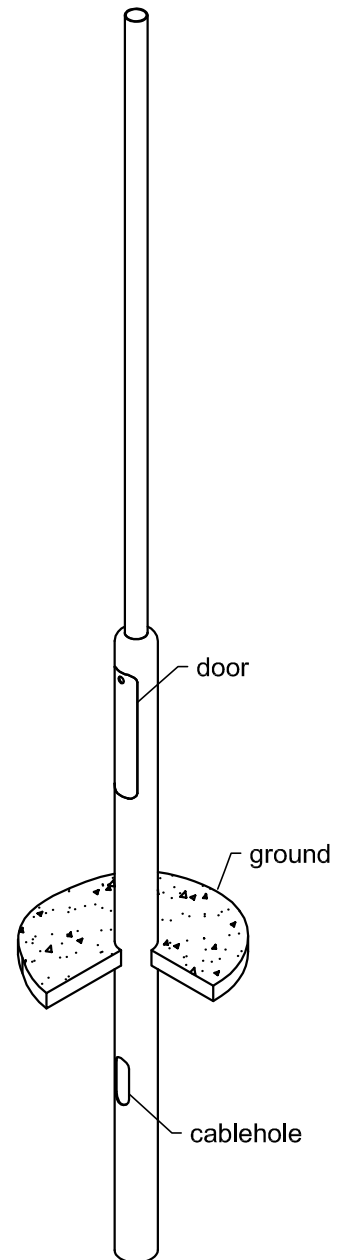
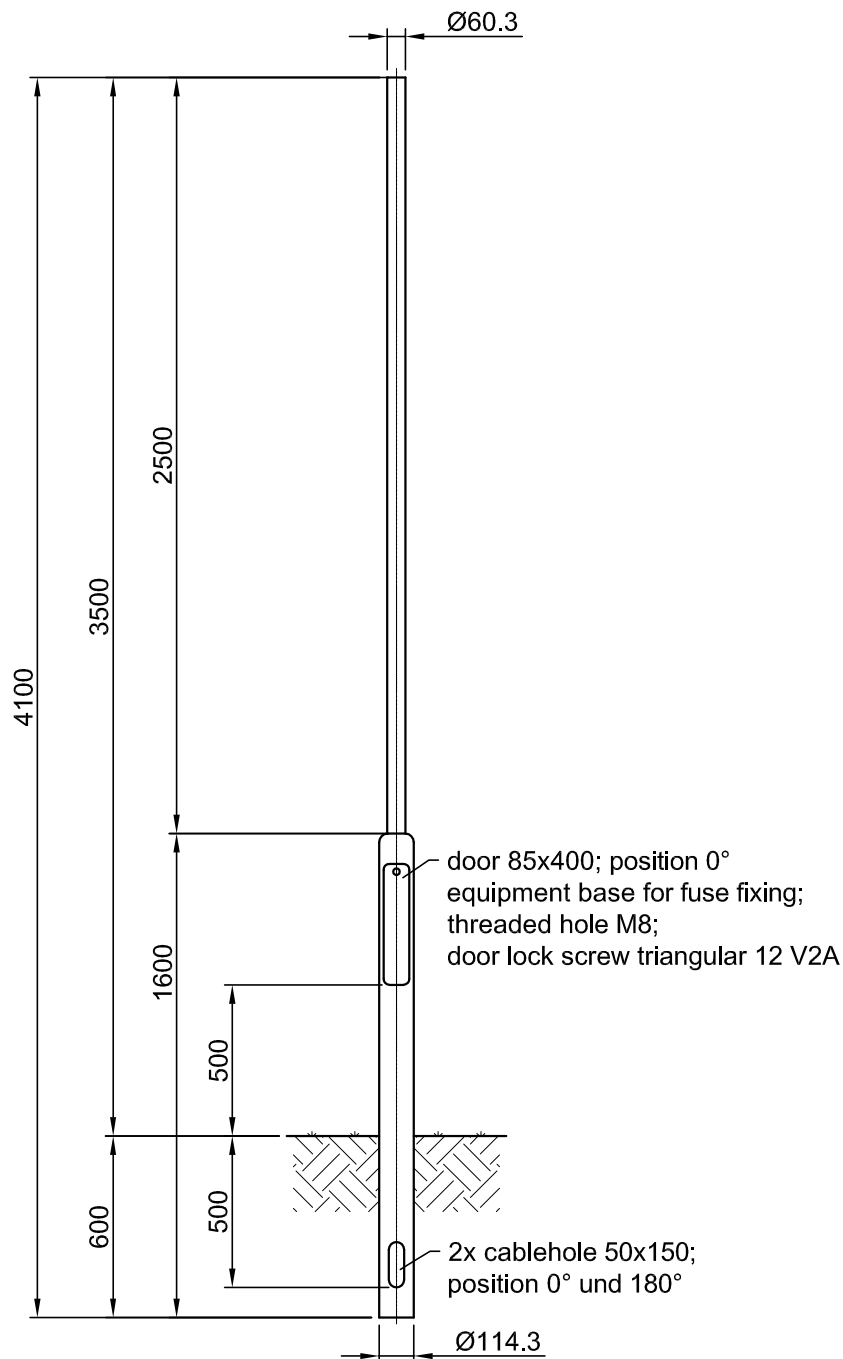
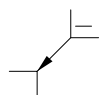


210 x 297 mm



corrosion protection:

hot dip galvanised as per
DIN EN ISO 1461 t ZN k



welded joints:

weld assessment group:
weld filler material:

DIN EN ISO 5817 'D'
DIN EN ISO 2560 /
/ 14341 / 14171
EN 2553
DIN EN ISO 9692
DIN 1910; EN 14610

weld sign:
weld preparation:
welding procedure:

not marked welded joints: a = 3mm

preheat temperature: t ≥ 30mm --> 100°-150°

submerged arc welding: at least 60%

drilling for galvanizing

(intended use)

(permissible variation)

(surface)

scale 1:25

/St

(material, halffinished prod.)
1.0038/S235JR+N



state in Arbeit

Allg.toleranz
DIN ISO 2768-c
EN ISO 13920-BG

Cyl. lightpole
ZLM 35/60
storage type

				date	name
			dealing	31.01.2003	FEIERLER
F	Schweißstempel; Bezeichnung	20.07.17	HAR	checked	LANG
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR	constr.	
D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	checked	20.07.2017 Harrer
C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß		
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN		
A	Neuanlage	31.01.03	FEI		
state	design change	date	name	(EDP-Nr.) N101860.DWG	

EURO POLES

document number N101860

36014966

class sheet
1

article number

Rev: F

(made for:)

(made through:)

Dieses Dokument ist gültig mit maschineller oder handschriftlicher Unterschrift. Techn. Änderungen bei der Ausführung ausschließlich EUROPOLES vorbehalten!

Europoles nimmt für Angebot, Zusammenstellungen, Formblätter, Beschreibungen und zeichnerische Darstellungen

Europoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.

Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung !

Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.