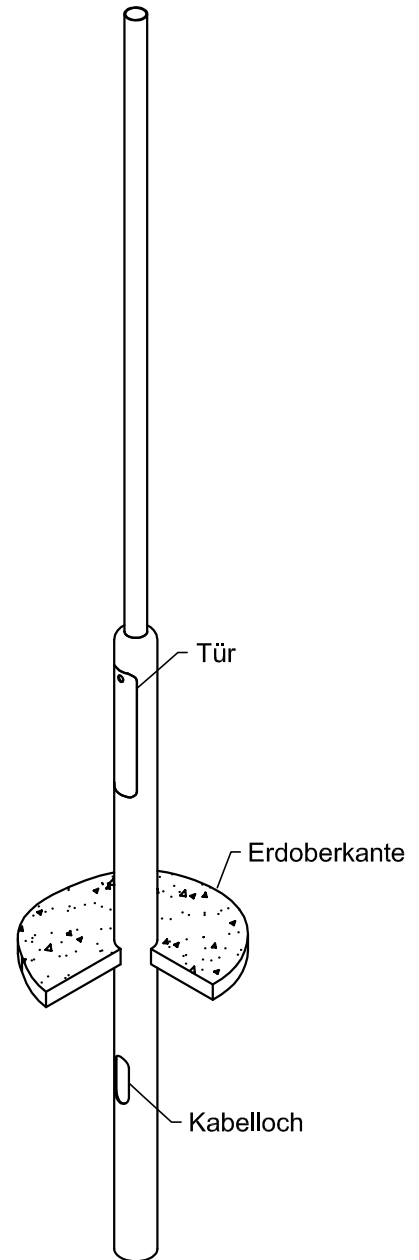
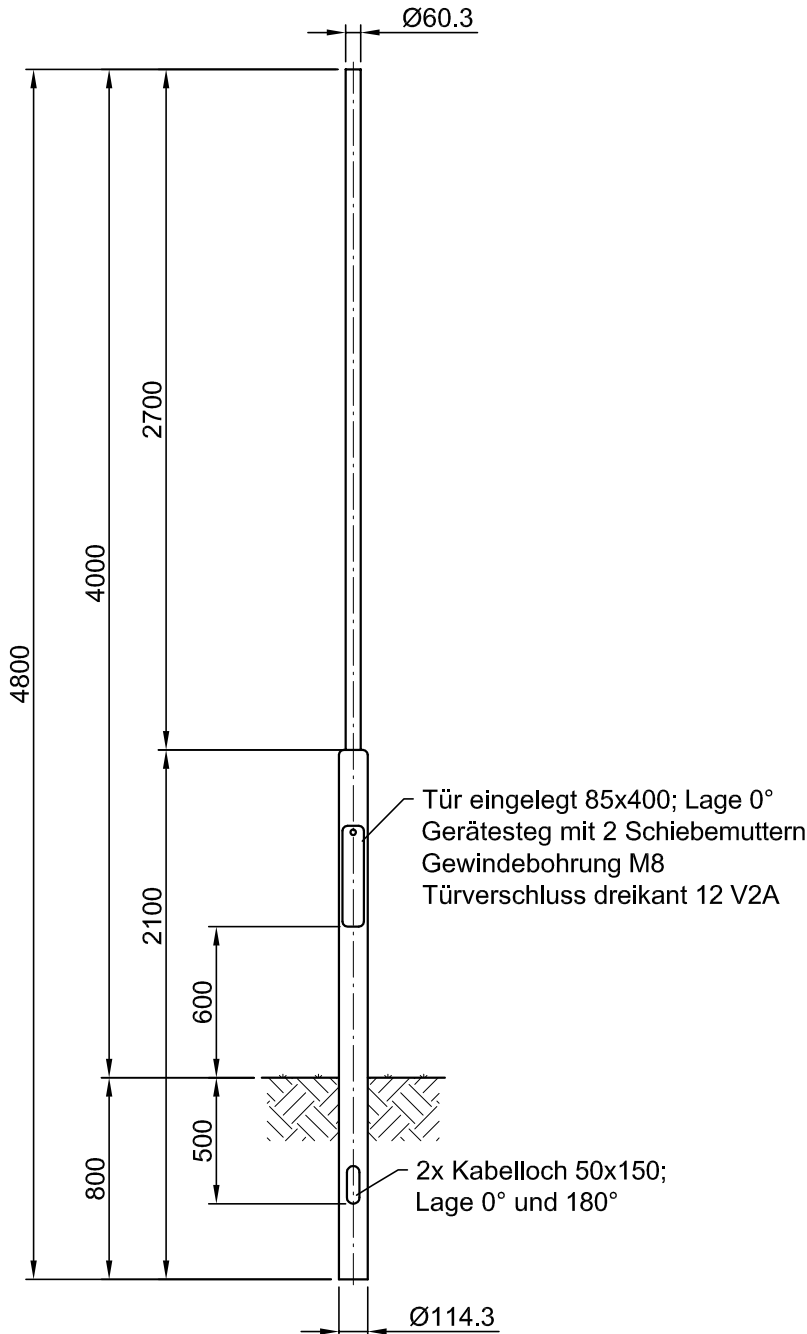


210 x 297 mm



#### Korrosionsschutzsystem:

Feuerverzinkt nach  
DIN EN ISO 1461 t ZN k

Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen

#### Schweißnähte:

Schweißnahtbewertungsgruppe:  
Schweißzusatzwerkstoffe:

Schweißnahtzeichen:

Schweißnahtvorbereitung:

Schweißverfahren:

DIN EN ISO 5817 'D'

DIN EN ISO 2560 /

/ 14341 / 14171

EN 2553

DIN EN ISO 9692

DIN 1910; EN 14610

nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm

Vorwärmtemperatur: t  $\geq$  30mm  $\rightarrow$  100°-150°

UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:30

Teilegewicht mit Korrosions-  
schutz ohne Verbindungsmittel

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

(Werkstoff)  
1.0038/S235JR+N



Status in Arbeit

				Datum	Name
			Bearb.	22.03.2005	GEITNER
F	Schweißstempel; Bezeichnung	20.07.17	HAR	Gepr.	
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR	Statik	LANG
D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	Gepr.	20.07.2017 Harrer
C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß		
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN		
A	Neuanlage	22.03.05	GEI		
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.) N110527.DWG	

Zyl. Lichtmast  
ZLM 40/60  
Lagertyp

EUROPOLES

Zeichnungs-Nr. N110527

Artikelnummer:

36014968

Klasse

Blatt

1

Rev: F

1

BI

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

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

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

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