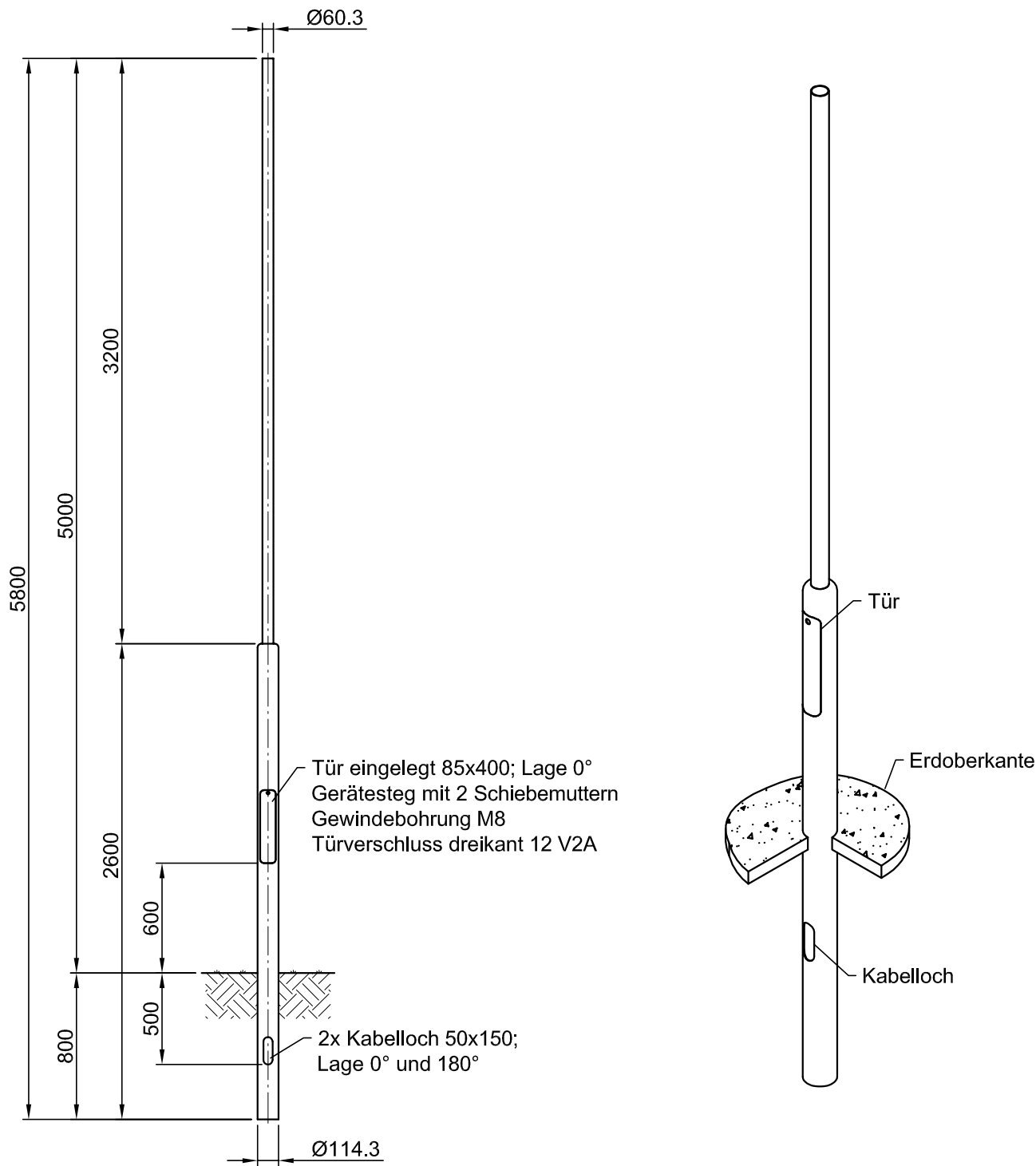
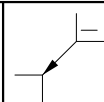


DIN A4 210 x 297 mm



#### 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  
DIN EN ISO 9692  
DIN 1910; EN 14610

Schweißnahtzeichen:  
Schweißnahtvorbereitung:  
Schweißverfahren:

nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm

Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°

UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:33

/St

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

(Werkstoff)  
1.0038/S235JR+N



Status in Arbeit

				Datum	Name
			Bearb.	31.01.2003	FEIERLER
F	Schweißstempel, Bezeichnung	18.08.17	GRS	Gepr.	Statik
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR		LANG
D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	Gepr.	06.09.2017 Harrer
C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß		
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN		
A	Neuanlage	31.01.03	FEI		
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.) N101866.DWG	(Ers.f.:)

EURO POLES

Zyl. Lichtmast  
ZLM 50/60  
Lagertyp

Zeichnungs-Nr. N101866

36014972

Klasse

Blatt

1

Artikelnummer:

Rev: F

1

Bl

(Ers.d.:)

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.