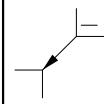
**corrosion protection:**hot dip galvanised as per
DIN EN ISO 1461 t ZN k**welded joints:**weld assessment group:
weld filler material:**weld sign:**weld preparation:
welding procedure:DIN EN ISO 5817 'D'
DIN EN ISO 2560 /
/ 14341 / 14171
EN 2553
DIN EN ISO 9692
DIN 1910; EN 14610

not marked welded joints: a = 3mm

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

submerged arc welding: at least 60%

drilling for galvanizing

(intended use)

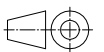
(permissible variation)

(surface)

scale **1:33**

/St

(material, halffinished prod.)



state geprüft Konstruktion

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

					date	name
G	Schweißstempel, Bezeichnung	18.08.17	GRS	dealing	09.12.2004	GEITNER
F	neue Materialnummer	29.11.16	HAR	checked		LANG
E	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	constr.	06.09.2017	HARRER J.
D	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß	checked		
C	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN			
B	Neue Version	21.12.04	GEI			
A	Neuanlage	09.12.04	GEI			
state	design change	date	name	(EDP-Nr.)	N109245.DWG	

EURO POLES**Cyl. light pole**
ZLM 50/76
storage typedocument number **N109245**

36014973

class

sheet

article number

Rev: G

1

(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
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.