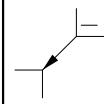
**corrosion protection:**hot dip galvanised as per
DIN EN ISO 1461 t ZN k**welded joints:**weld assessment group:
weld filler material:DIN EN ISO 5817 'D'
DIN EN ISO 2560 /
/ 14341 / 14171
EN 2553
DIN EN ISO 9692
DIN 1910; EN 14610

not marked welded joints: a = 3mm

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

submerged arc welding: at least 60%

drilling for galvanizing**weld sign:**weld preparation:
welding procedure:

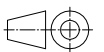
(intended use)

(permissible variation)

(surface)

scale **1:40**

/St

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

state in Arbeit

Allg. toleranz
DIN ISO 2768-c

				date	name
			dealing	31.01.2003	FEIERLER
F	Schweißsymbol, Bezeichnung	18.08.17	GRS	checked	LANG
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR	constr.	18.08.2017
D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	checked	Harrer
C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖS		
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN		
A	Neuanlage	31.01.03	FEI		
state	design change	date	name	(EDP-Nr.) N101868.DWG	

EURO POLES**Cyl. light pole**
ZLM 60/60
storage typedocument number **N101868**

36014974

class

sheet

article number

Rev: F

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.