

TECHNISCHE DATEN

Artikel-Nummer	LPH [m]	D1 [mm]	D2 [mm]	E [mm]	t [mm]	Konizität
SRFLME-K08-108-4	8	108	237	1200	4	1:14
SRFLME-K10-108-4-WZ2-4	10	108	223	1500	4	1:10
SRFLME-K12-108-4	12	108	243	1500	4	1:10
SRFLME-K12-108-4-WZ2	12	108	243	1500	4	1:10
SRFLME-K12-108-5-WZ4	12	108	243	1500	5	1:10

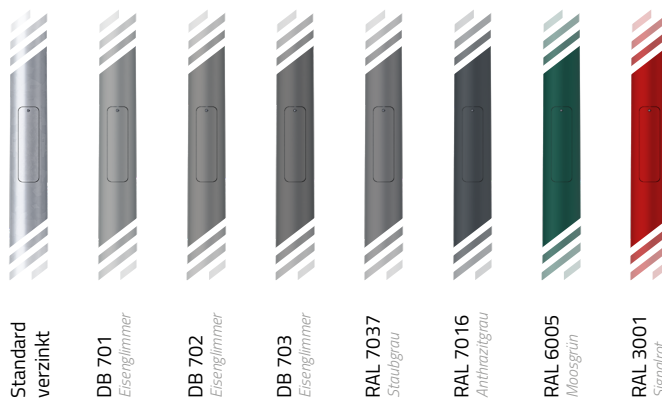
Mast besteht aus 2 Teilen (oberer Teil / unterer Teil)

SRFLME-K14-108	13,6	108	247	1500	4/5	1:10
SRFLME-K16-108	15,6	108	268	1500	3,5/4	1:10
SRFLME-K14-121-WZ2	13,6	121	260	1500	4/4	1:10
SRFLME-K14-121-WZ4	14	121	258	1500	5/6	1:10
SRFLME-K16-121-WZ2	16	121	280	1500	4/5	1:10
SRFLME-K16-121-WZ4	16	121	276	1500	6/6	1:10
SRFLME-K18-121	17,6	121	301	1500	3,5/4	1:10
SRFLME-K18-121-WZ2	18	121	300	1500	4/5	1:10
SRFLME-K16-133	15,6	133	292	1500	4/5	1:10
SRFLME-K18-133	17,6	133	314	1500	4/5	1:10
SRFLME-K18-133-WZ4	17,6	133	308	1500	6/6	1:10
SRFLME-K20-133	19,6	133	332	1800	4/5	1:10

mit Besteigung

SRFLME-K16-108-B	15,6	108	270	1500	3,5/4	1:10
SRFLME-K12-121-B	12	121	256	1500	4	1:10
SRFLME-K16-121-B	15,6	121	282	1500	4/5	1:10
SRFLME-K18-133-B	17,6	133	312	1500	4/5	1:10
SRFLME-K18-160-B	17,6	160	339	1500	4/5	1:10

VERZINKTER STAHL / OPTIONALE PULVERBESCHICHTUNG



Korrosionsschutzsystem:

Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv notwendig

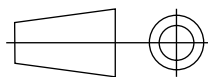


Flutlichtmast konisch

SRFLME-K08-108-4 bis SRFLME-K18-160-B

Schweißnähte:

Schweißnahtbewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817 D'
Schweißzusatzwerkstoffe: DIN EN ISO 2560 / 14341 / 14171
Schweißnahtzeichen: EN 2553
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692
Schweißverfahren: DIN 1910; EN 14610



Maßeinheit:
[mm]

A4

Datum: 25.03.2020
Verfasser: SUNLEDS GmbH

MEGAMAST

Zeichnungsnummer:

SRLME-ZA03-60 bis SRLME-ZA-08-76

Blatt:

1 / 1