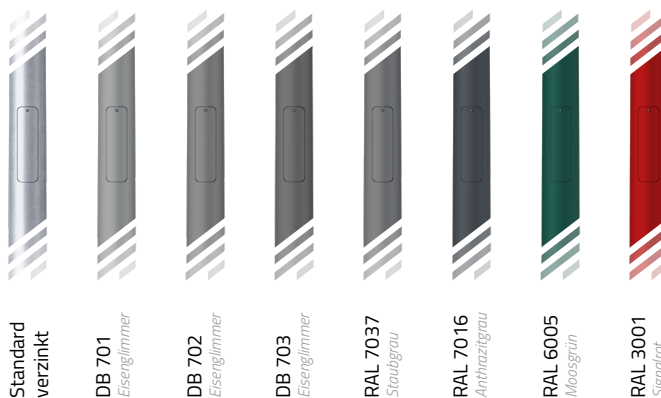


## TECHNISCHE DATEN

| Artikel-Nummer  | LPH [m] | D1 [mm] | D2 [mm] | t [mm] | Konizität |
|-----------------|---------|---------|---------|--------|-----------|
| SRLME-F04-60-3  | 4       | 60      | 116     | 3      | 1:14      |
| SRLME-F05-60-3  | 5       | 60      | 130     | 3      | 1:14      |
| SRLME-F06-60-3  | 6       | 60      | 126     | 3      | 1:11      |
| SRLME-F04-76-3  | 4       | 76      | 120     | 3      | 1:11      |
| SRLME-F05-76-3  | 5       | 76      | 131     | 3      | 1:11      |
| SRLME-F06-76-3  | 6       | 76      | 142     | 3      | 1:11      |
| SRLME-F07-76-3  | 7       | 76      | 153     | 3      | 1:11      |
| SRLME-F08-76-3  | 8       | 76      | 164     | 3      | 1:11      |
| SRLME-F09-76-3  | 9       | 76      | 175     | 3      | 1:11      |
| SRLME-F10-76-4  | 10      | 76      | 186     | 4      | 1:11      |
| SRLME-F04-108-4 | 4       | 108     | 164     | 4      | 1:14      |
| SRLME-F05-108-3 | 5       | 108     | 163     | 3      | 1:11      |

## VERZINKTER STAHL / OPTIONALE PULVERBESCHICHTUNG



### Korrosionsschutzsystem:

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

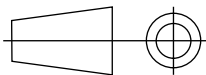


### Flanschplattenmasten konisch

SRLME-F04-60 bis SRLME-F05-108

### 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-F04-60 bis SRLME-F05-108

### Blatt:

1 / 1