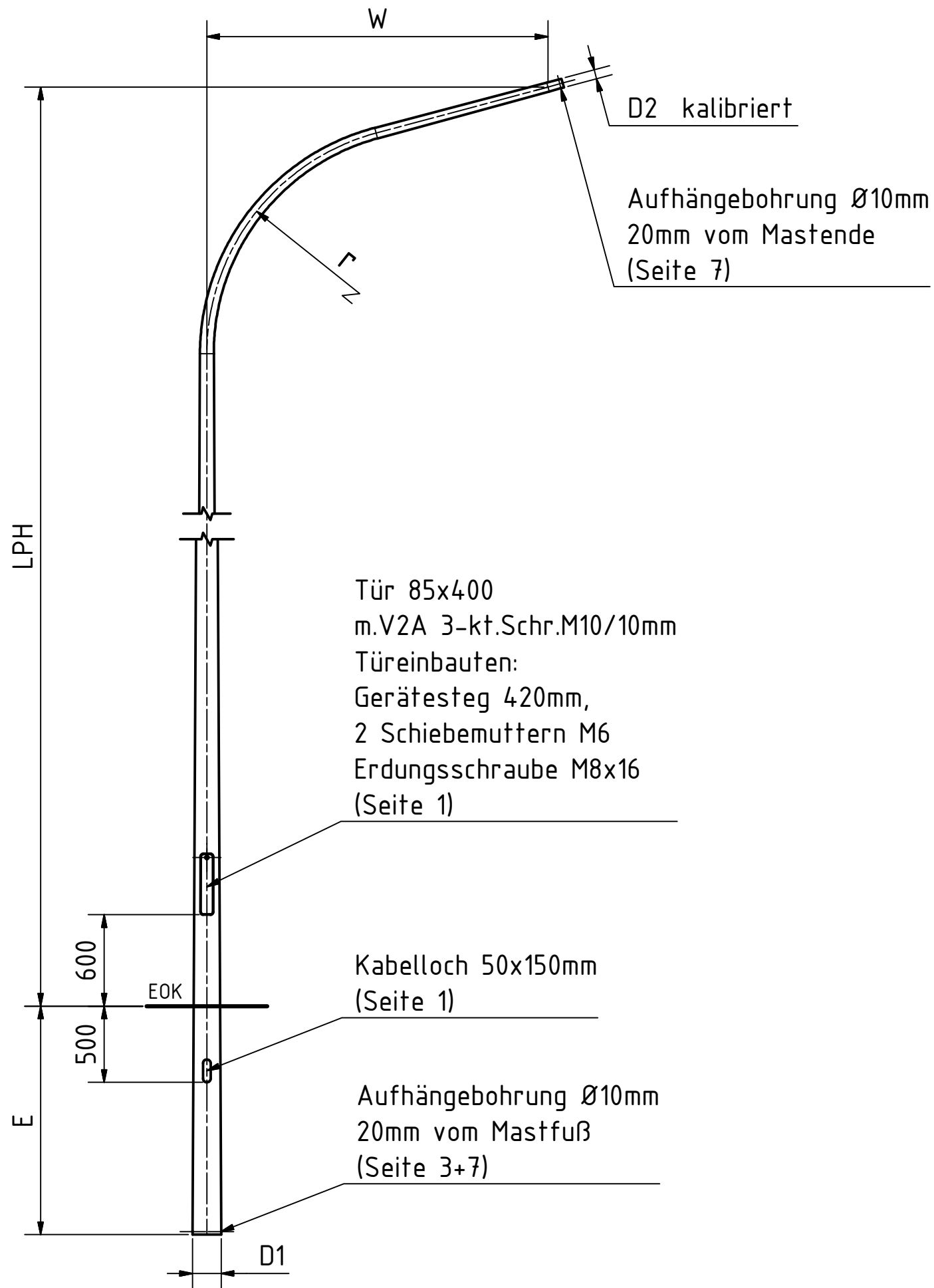
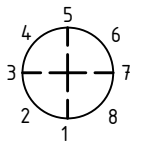


Draufsicht



D2 kalibriert

Aufhängebohrung Ø10mm
20mm vom Mastende
(Seite 7)

Tür 85x400
m.V2A 3-kt.Schr.M10/10mm
Türeinbauten:
Gerätsteg 420mm,
2 Schiebemuttern M6
Erdungsschraube M8x16
(Seite 1)

Kabelloch 50x150mm
(Seite 1)

Aufhängebohrung Ø10mm
20mm vom Mastfuß
(Seite 3+7)

Neigung 15°

Ausleger Seite 7

Mastschweißnaht Seite 3

Schweißtechnische Angaben

Schweißnahtbewertungsgruppe DIN EN ISO 5817 -C
Schweißzusatzwerkstoffe DIN EN ISO 14341, DIN EN ISO 2568
Schweißnahtzeichen DIN EN 22553
Schweißnahtvorbereitung DIN EN ISO 9692-1
Schweißverfahren DIN EN ISO 4063 MAG - 135, UP - 121
Schweißnahtprüfung DIN EN ISO 17637
Schweißtoleranzen DIN EN ISO 13920 - C, G
Nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a=3mm
Vorwärmtemperatur: t>30mm -> 100° - 150°
UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt
Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument
beschrieben und nicht Bestandteil dieser Zeichnung
Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.

Allgemeintoleranzen DIN EN 40-2		Oberflächen DIN EN ISO 1461-t-Zn b. QSV2008/01		Maßstab:	Mastgewicht:
Datum 15.01.2016		Name M.Klaus		Werkstoff: S235 JR	
Gezeichnet	15.01.2016	T.Rohrbach		Peitschenmast, konisch	
Kontrolliert	15.01.2016				
Norm					

PFEIFFER
STAHLROHRMASTE GMBH

1
A3

Status	Änderungen	Datum	Name