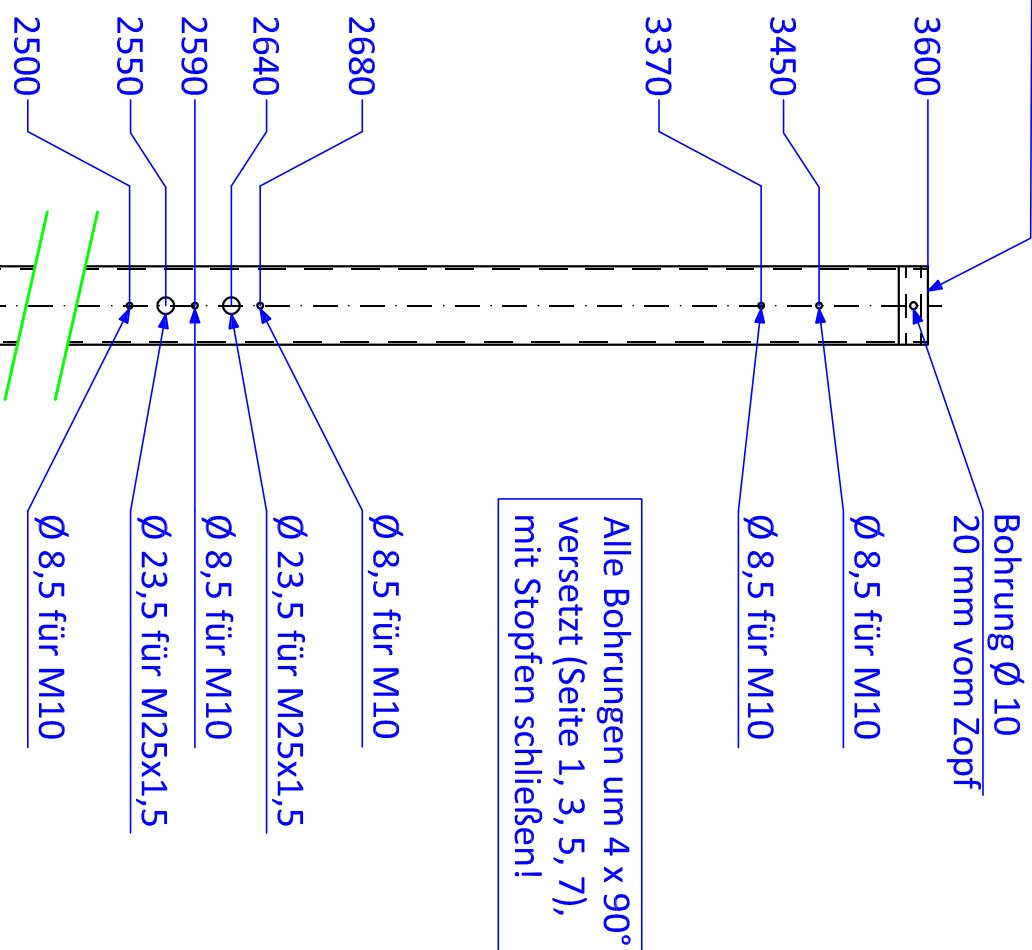


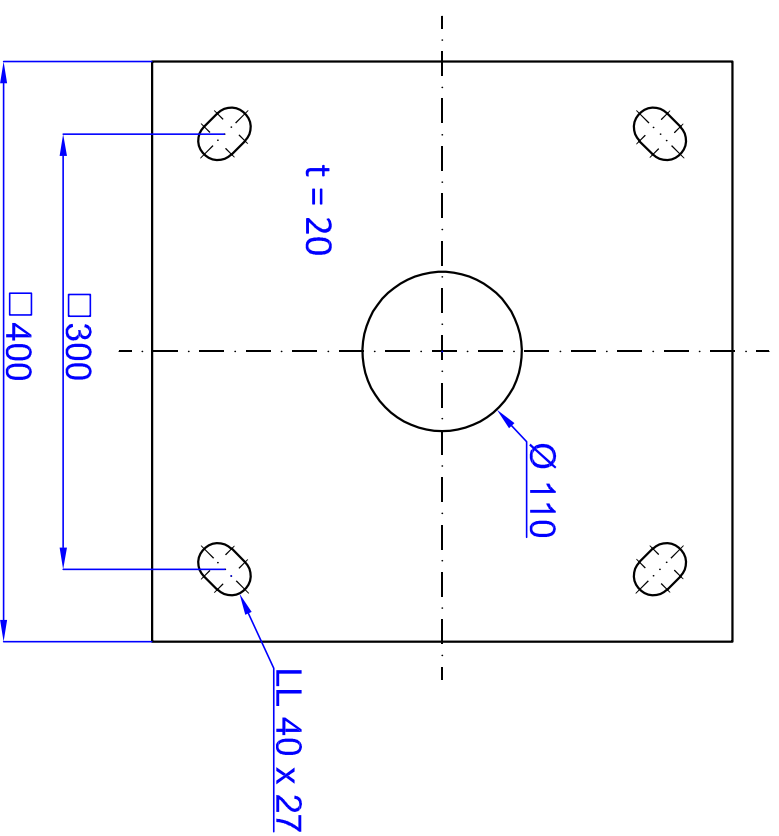
Rohrschutzkappe



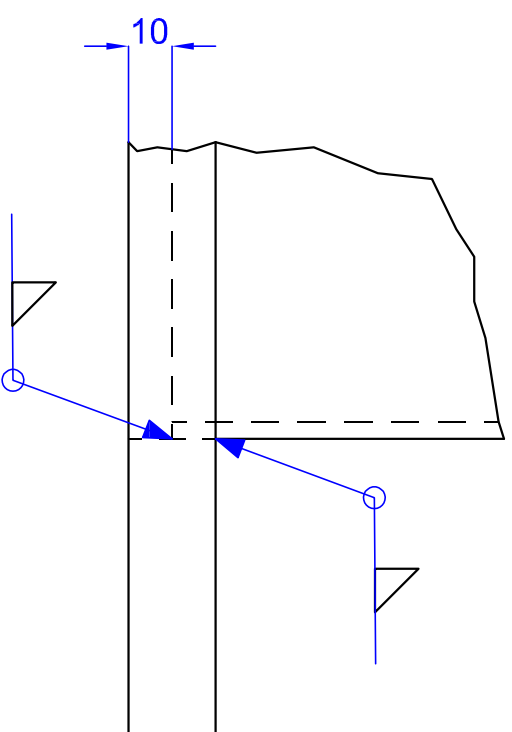
Alle Bohrungen um 4 x 90° versetzt (Seite 1, 3, 5, 7), mit Stopfen schließen!

Tür 85 x 400; R20
m. V2A Dreikantschraube M10 / 10
Türeinsbauten:
Gerätesteg 420
2 Schiebemuttern M6
Erdungsschraube M8 x 16

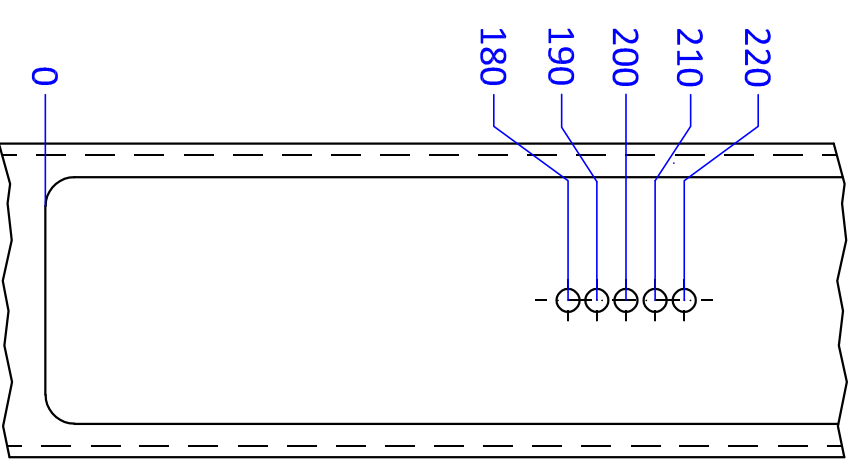
Ansicht B



Ansicht C



Tür Detail A



Schweißtechnische Angaben:

Schweißnahtbewertungsgruppe DIN EN ISO 5814 - C

Schweißzusatzwerkstoffe DIN EN ISO 14341

Schweißnahtzeichen Din EN ISO 2553 - A (o. Strichl.)

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

UP-Nächte: mindestens 60 % durchschweißt

Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument beschrieben und nicht Bestandteil dieser Zeichnung.

Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.

STADT MÜNSTER

Amf für Mobilität und Tiefbau

Fachstelle für Verkehrssicherheit und Smart Mobility

gerader Mast zylindrisch, mit Fundamentplatte

Allgemeintoleranzen:		Oberflächen:	Werkstoff:	Mastgewicht:
DIN EN ISO 40 - 2		DIN EN ISO 1461 + zN o	S 355 J2+N	60,0 kg
	Datum	Name		
bearbeitet:	04/2025			
gezeichnet:	04/2025			
geprüft:	00/0000			

Draufsicht

