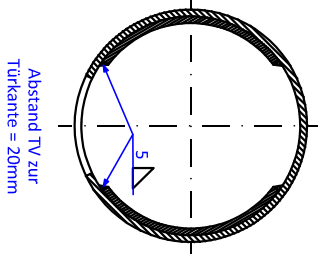
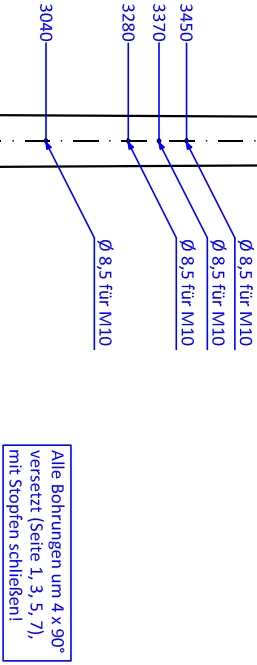
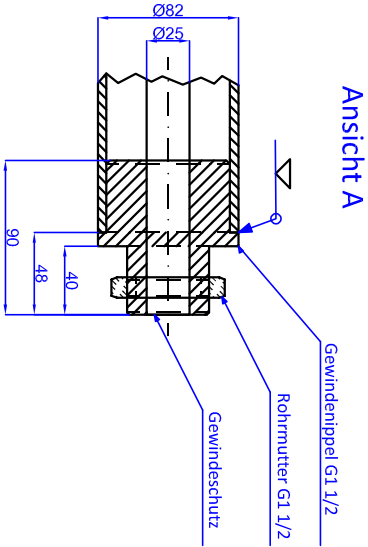
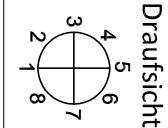
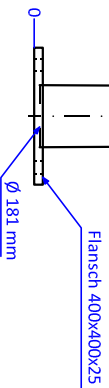


Gewindebohrungen und Bohrungen mit Kunststoffkappen verschließen. Flansch bis 300 mm EOK mit Epoxidharzanstrich versehen.



Tür 100 x 400, R20
m. V2A Dreikantschraube M10 / 10
Türhaken:
Gerätesteg 420
2 Schiebennutten M6
Erdungsschraube W8 x 16
Türverstärkung 2x HS 700x6



STADT MÜNSTER Amt für Mobilität und Tiefbau Fachstelle für Verkehrssicherheit und Smart Mobility				
Peitschenmast konisch, Durchmesser 181				
Allgemeintoleranzen: DIN EN ISO 40 - 2	Oberflächen: verzinkt	Werkstoff: S 355 J2+N	Mastgewicht: 155,1 kg	
bearbeitet: 10/2025	Datum: 10/2025	Name:		
gezeichnet: 10/2025	Datum: 10/2025	Name:		
geprüft: 00/0000	Datum: 00/0000	Name:		

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
Vorwärmtemperatur: t > 30mm --> 100° - 150°
UP-Nähte: mindestens 60 % durchschweißt
Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument
beschrieben und nicht Bestandteil dieser Zeichnung.
Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.