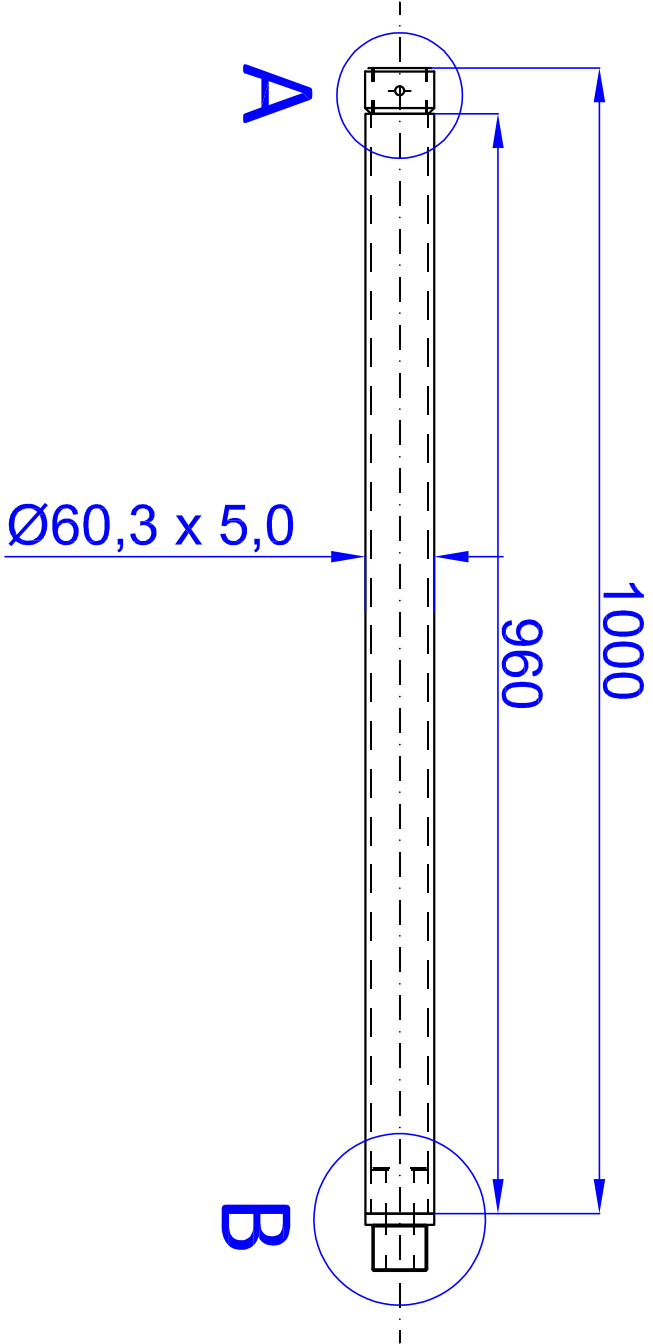
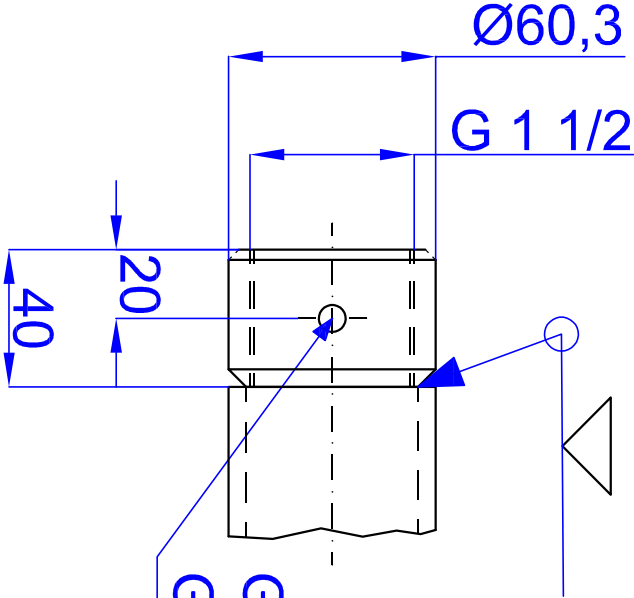


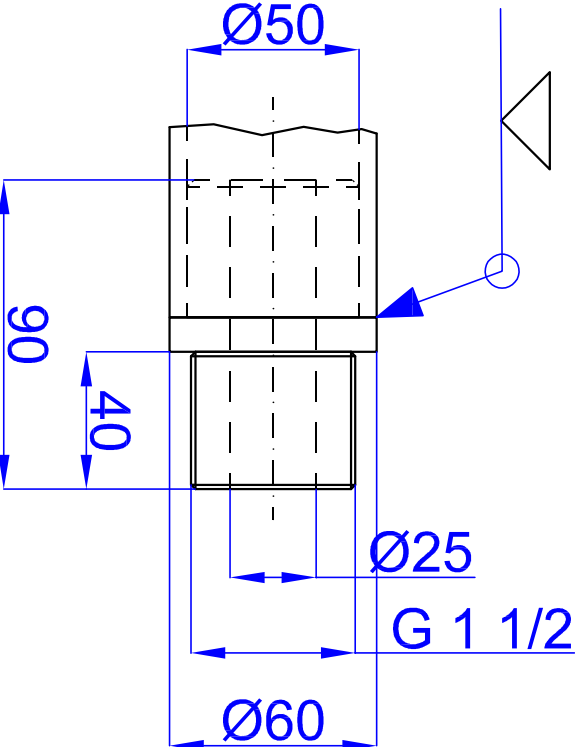


Ansicht A



Gewinde M8 mit
Gewindestift M8 x 10

Ansicht B



Amt für Mobilität und Tiefbau
Fachstelle für Verkehrssicherheit und Smart Mobility

gerader Mast zylindrisch, mit Fundamentplatte

Allgemeintoleranzen: DIN EN ISO 40 - 2	Oberflächen: DIN EN ISO 1461-t-Zn o	Werkstoff: S 355 JR	Mastgewicht: 7,96 kg
bearbeitet: 04/2025	Datum	Name	
gezeichnet: 04/2025			
geprüft: 00/0000			

Draufsicht



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.