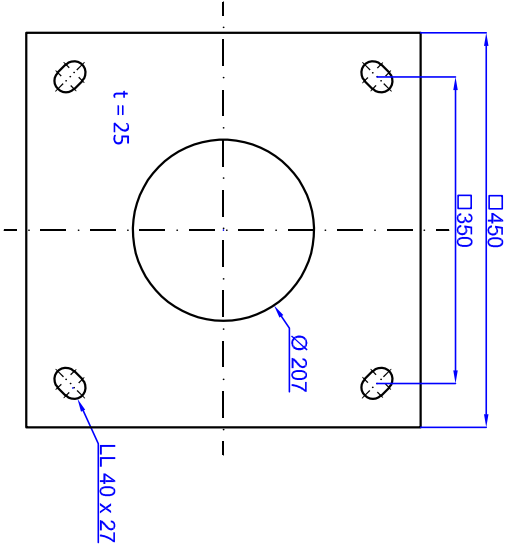


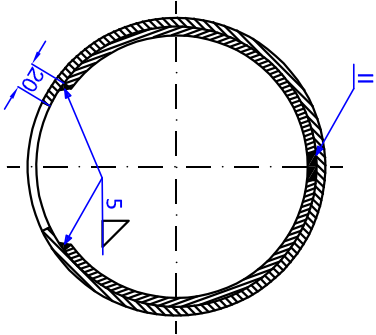
W

Ansicht B

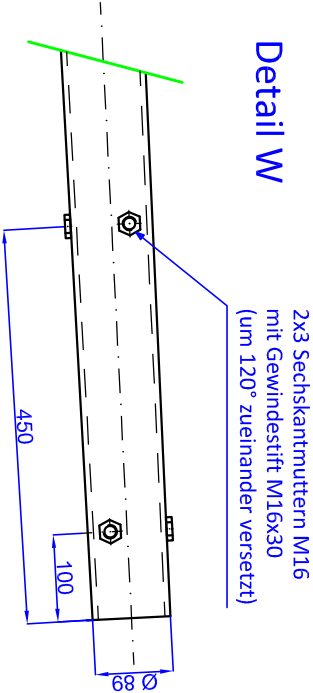


Darstellung der TV als HS
im Schnitt

Alle Schweißnähte müssen
über die komplette Länge
ausgeführt werden.

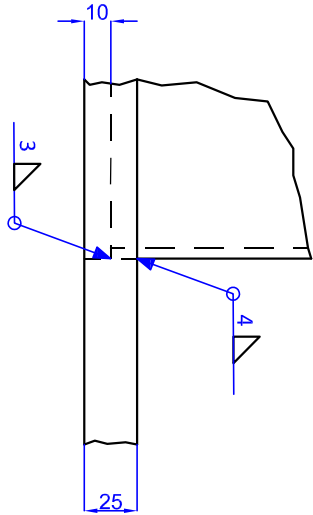


Schweißangabe Mastfuß

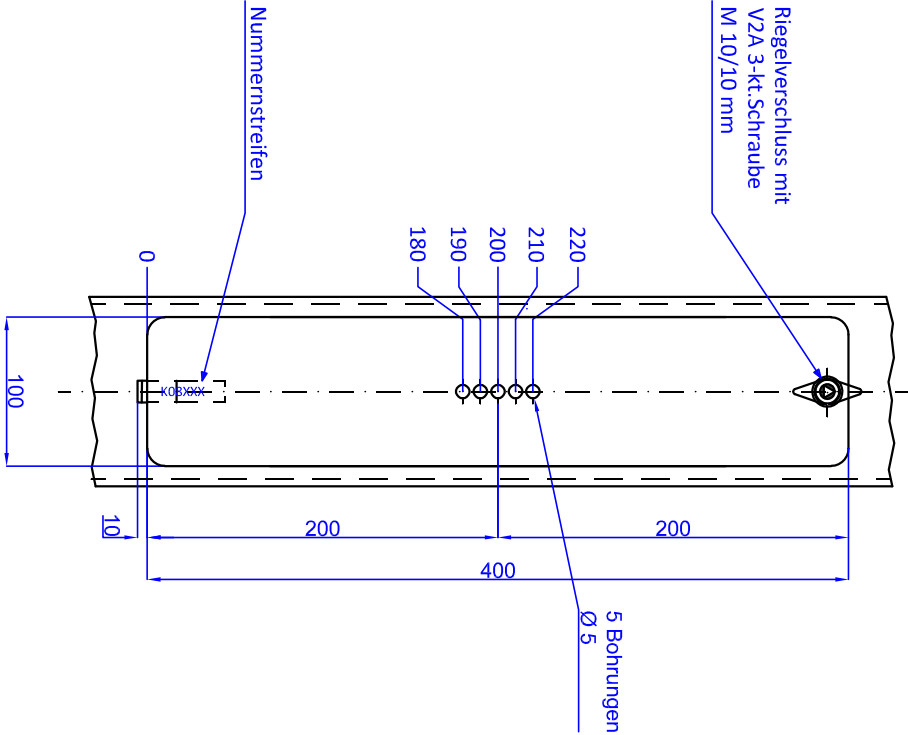


Detail W

2x3 Sechskantmuttern M16
mit Gewindestift M16x30
(um 120° zueinander versetzt)



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

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.



Amt für Mobilität und Tiefbau

Fachstelle für Verkehrssicherheit und Smart Mobility

Mastdetails Peitschenmast konisch Ø 204

Allgemeintoleranzen: DIN EN ISO 40 - 2			
Oberflächen: verzinkt		Werkstoff: S 355 J2+N	Mastgewicht:
Datum	Name		
bearbeitet: 10/2025			
gezeichnet: 10/2025			
geprüft: 00/0000			

Draufsicht

