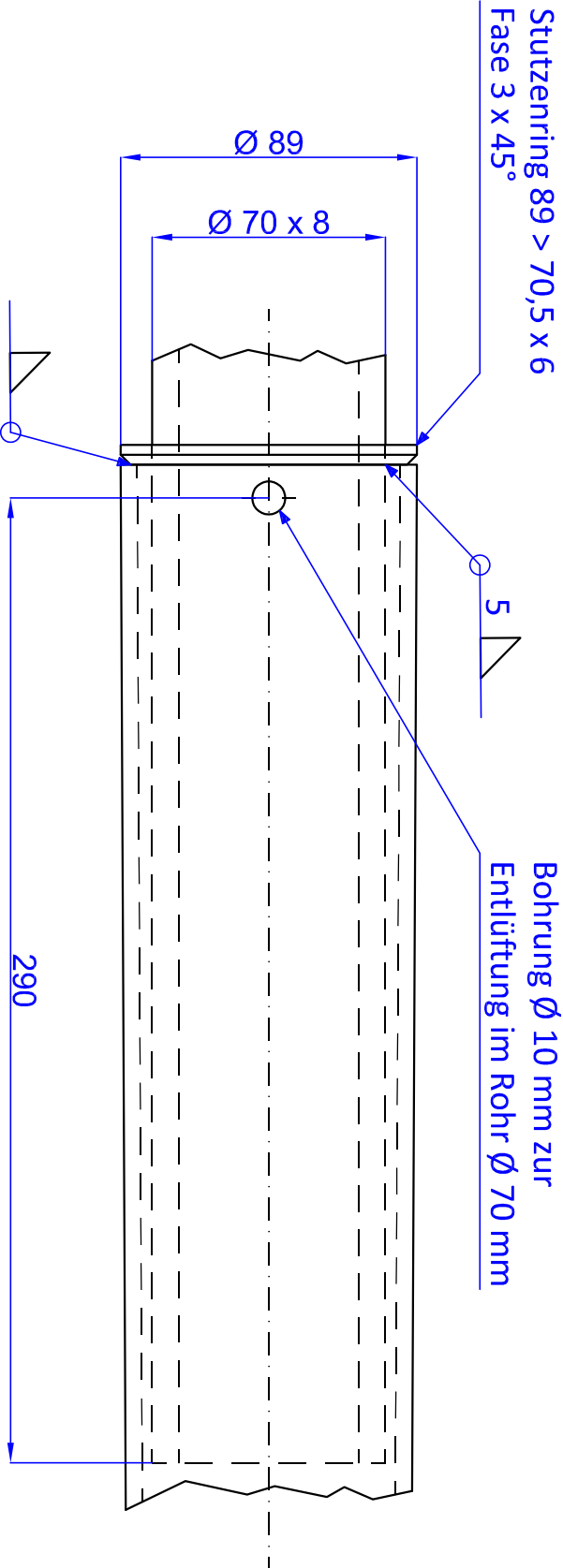
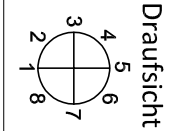
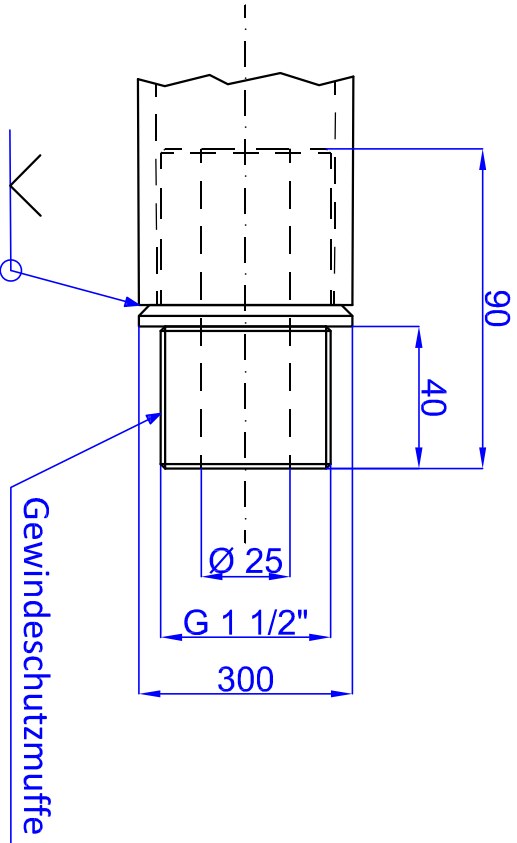


Ansicht A



Ansicht B



STADT MÜNSTER Amt für Mobilität und Tiefbau Fachstelle für Verkehrssicherheit und Smart Mobility			
Verlängerung konisch			
Allgemeintoleranzen: DIN EN ISO 40 - 2	Oberflächen: DIN EN ISO 1461-t-Zn o	Werkstoff: S 355 JR+N	Mastgewicht: 36,75
bearbeitet: 04/2025	Datum 04/2025	Name	
gezeichnet: 00/0000			
geprüft:			

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.