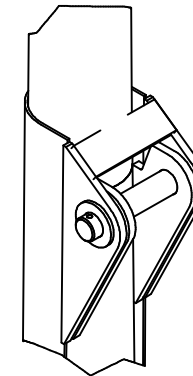


Detail Kippgelenk (1 : 5)



Wartungshinweis: Während der gesamten Betriebszeit des hier beschriebenen Kippmastes müssen keine Wartungsarbeiten durchgeführt werden!	
Typenstatik nach Prüfbericht: PE 36/15_01 - 03 24.09.2015	
Schweißtechnische Angaben Ausführungsstufe DIN EN 1090 EXC 2 Schweißnahtbewertungsgruppe DIN EN ISO 5817 -C Schweißzusatzwerkstoffe DIN EN ISO 14341, DIN EN ISO 2568 Schweißnahtzeichen DIN EN 22553 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% durchgeschweißt Jede Schweißnaht (WPS) ist in einem Extradokument beschrieben und nicht Bestandteil dieser Zeichnung Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.	

Draufsicht



Allgemeintoleranzen DIN EN 40-2	Oberflächen DIN EN ISO 1461-1-Zn b. GSV2008/01	Maßstab 1 : 30	Mastgewicht 259.6 kg
Datum 09.09.2015	Name Sengespeick	Werkstoff: S235 JR	
Konstrukt 09.09.2015	Name T.Rohrbach	Kippmast 10m ES	
PFEIFFER		XKAM076100E-900	
1		A2	

01	Leuchte an Haltschale geändert	15.10.2015	PKlaus
Status	Änderungen	Datum	Name