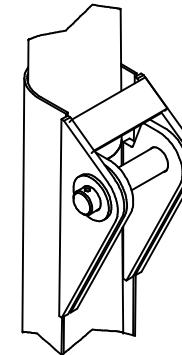


Detail Kippgelenk ( 1 : 5 )

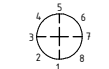


Kon. 1/14mm

Mastschweißnaht Seite 3

<b>Wartungshinweis:</b> Während der gesamten Betriebszeit des hier beschriebenen Kippmastes müssen keine Wartungsarbeiten durchgeführt werden!	
<b>Typenstatik nach Prüfbericht:</b> PE 36/15_01 - 03 24.09.2015	
<b>Schweißtechnische Angaben</b> Ausführungsklasse 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 Schweißanweisung (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 1461-1-1-Zn b. QSV2008/01		Maßstab: 1 : 25	Mastgewicht: 197.4 kg
Gezeichnet 08.09.2015 Kaufmann 08.09.2015		Name Sengespeick T.Rohrbach		Werkstoff: S235 JR	
Norm		Kippmast 8m ES		1 A2	
PFEIFFER		XKAM076080E-900			

01	Lochte an Haltschale geändert	15.10.2015	PKlaus
Status	Änderungen	Datum	Name

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten