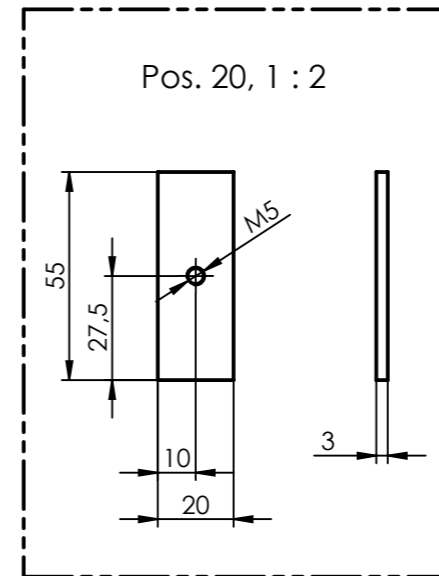
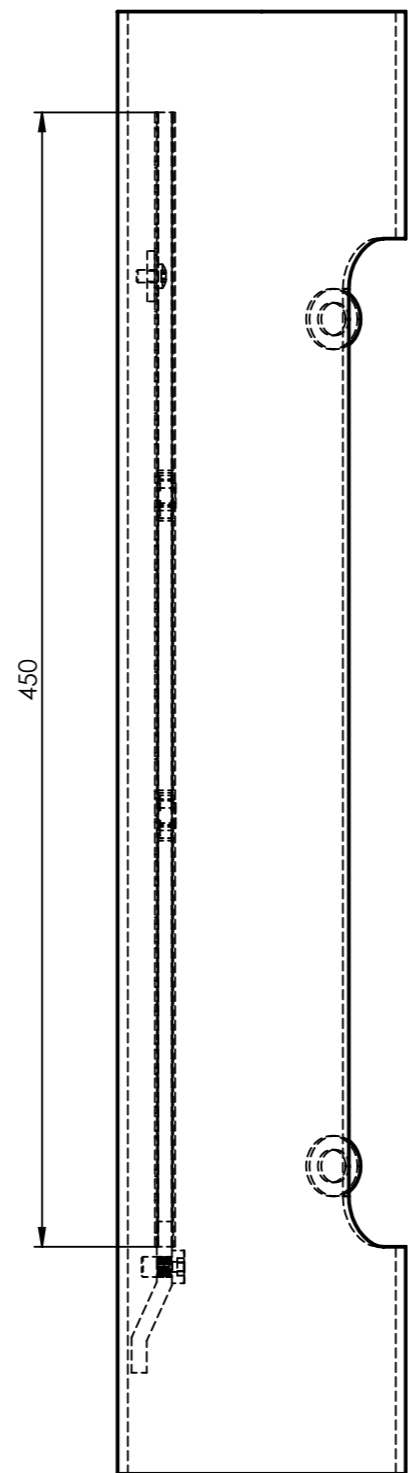
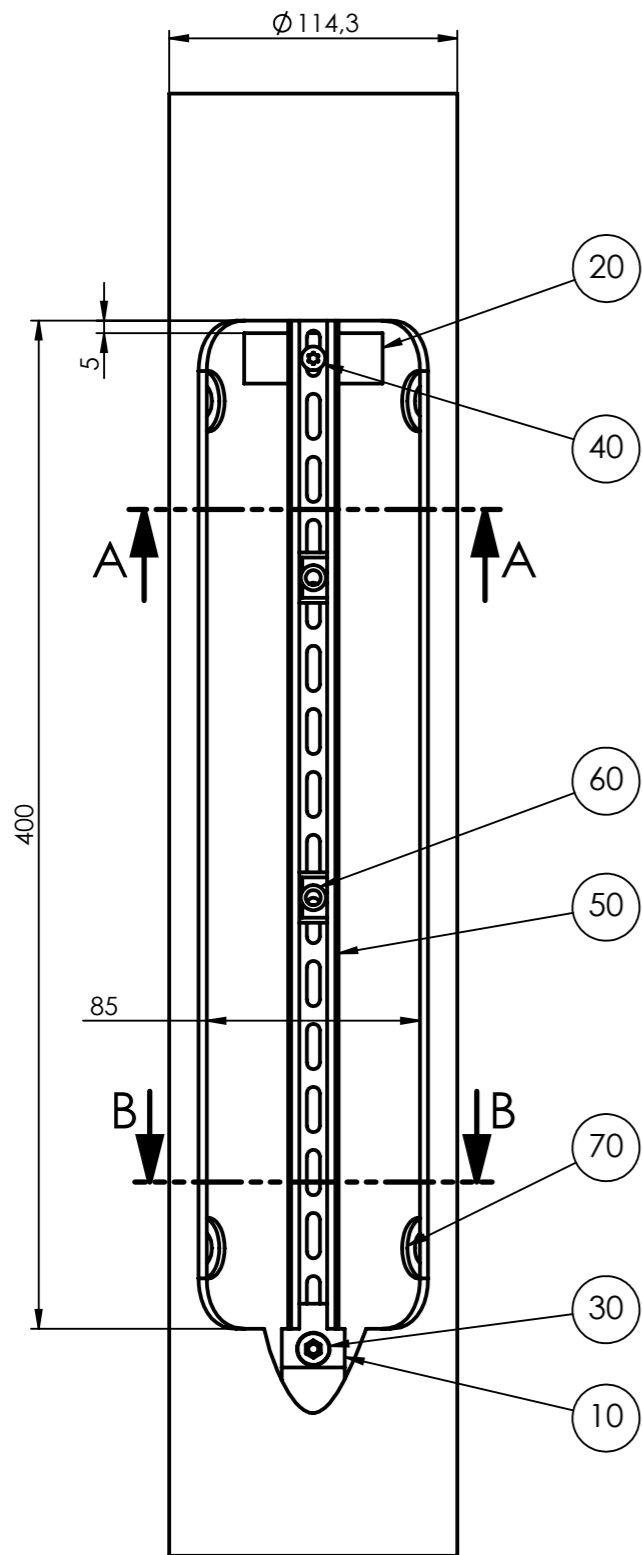
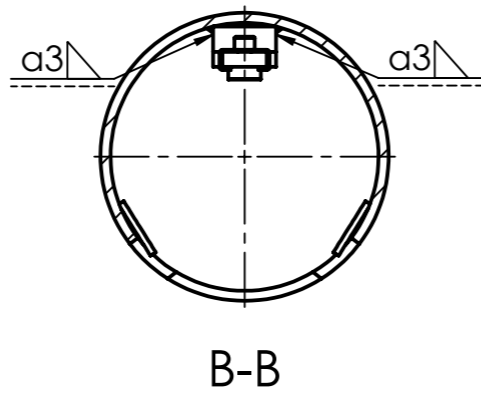
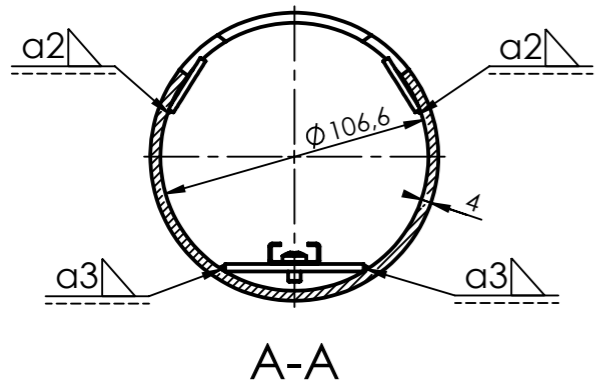


Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese Unterlage weder vervielfältigt, noch Dritten zugänglich gemacht werden, und sie darf durch den Empfänger oder Dritte auch nicht in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden.

selux = eingetragenes Warenzeichen der Selux GmbH

This drawing is the property of Selux. No disclosure or copy of it may be made without their permission.



Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: MAG - 135 EN ISO 4063
 WIG -141 EN ISO 4063

Schweißnahtvorbereitung Schweißausführung
 Schweißnahtdicke unter Berücksichtigung
 Schweißanweisung (WPS)

Δ a3, a2.....WPS 001
 ∇ 4WPS 002/WPS 003
 ∇ 4WPS 002/WPS 003

Bewertungsgruppe: C nach DIN EN ISO 5817

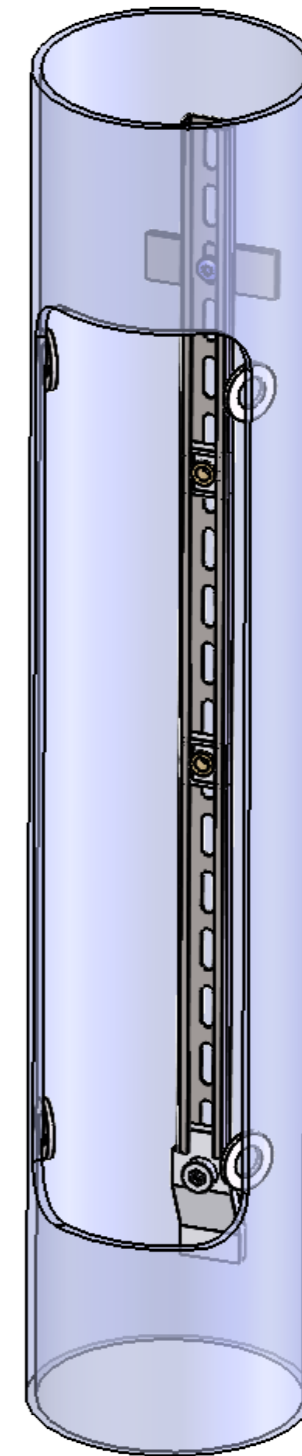
Schweißtechnisch geprüft
 Name: Datum:
 Schweißtechnische Prüfung auf Zeichnung
 149375 bleibt bestehen
 Name: Lindig Datum: 18.08.2023

Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument beschrieben und Bestandteil dieser Zeichnung!

Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.

Nach dem Verzinken sind alle Gewinde nachzuschneiden und zu fetten.

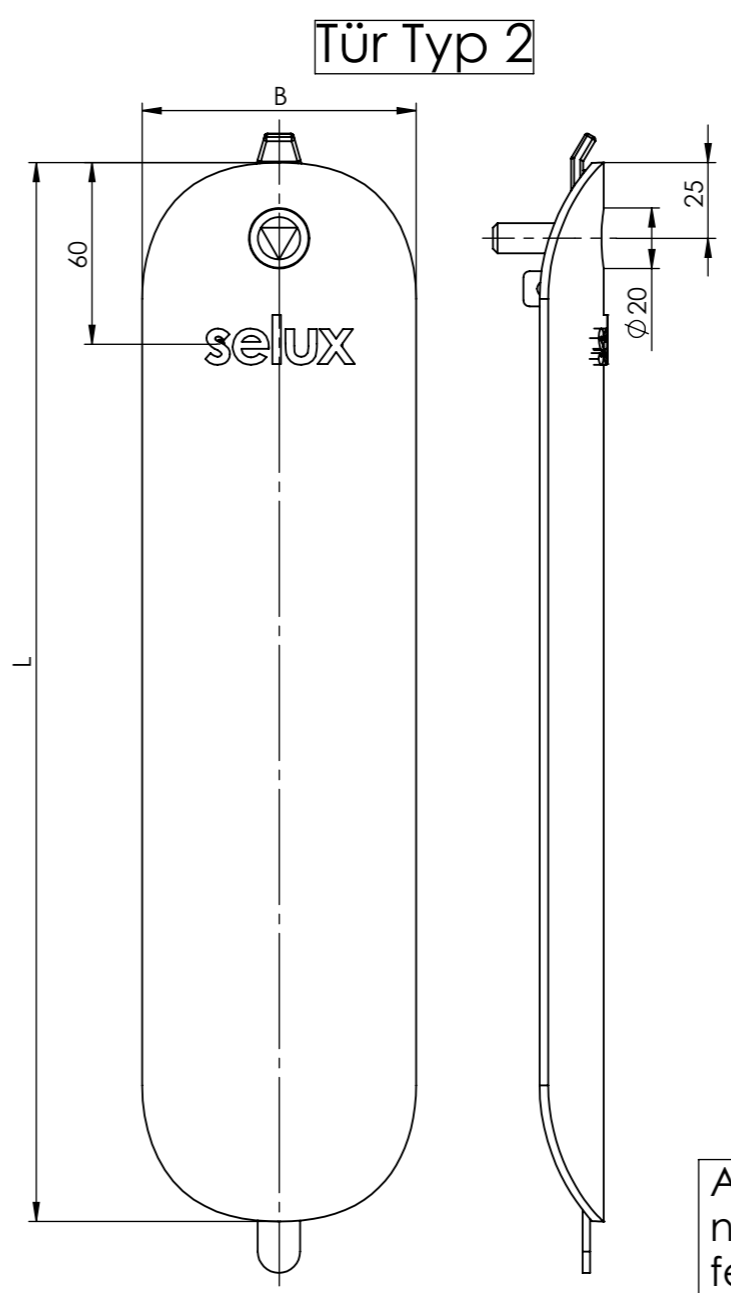
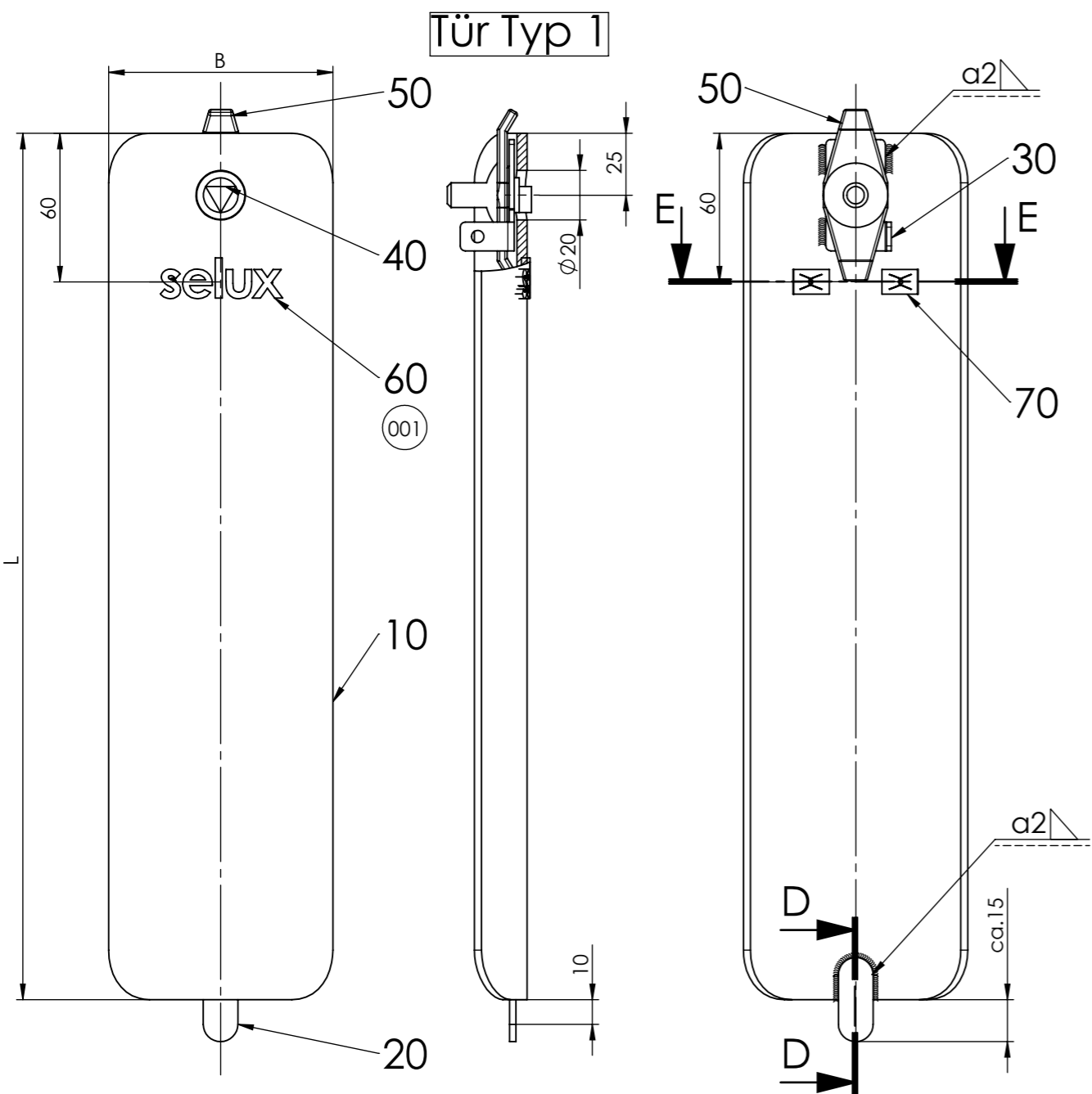
Die Anforderungen für Lichtmaste aus Stahl gemäß DIN EN 40-5 sind einzuhalten!



Projekt-Nr. 606481		Teil-Nr. mehrfach	Oberfl.-Rohteil roh	zul. Abw. DIN ISO 2768-m	
Projektbezeichnung	erstellt durch 18.08.23 Lindig	genehmigt von	Oberfl.-Fertigteil n. FA	Gewicht 0.2554 kg	Maßstab 1:3
			Werkstoff		
		Dokumentenart Gruppenzeichnung	Benennung Türeinbauten NL		
			Line BG1700		
Index	Änderung	geändert durch	Format A3	Zeichnung-Nr. 10072690	Version 000
			Blatt 1 von 1		

selux

ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese Unterlage weder vervielfältigt, noch Dritten zugänglich gemacht werden, und sie darf durch den Empfänger oder Dritte auch nicht in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden.
This drawing is the property of Selux. No disclosure or copy of it may be made without their permission.



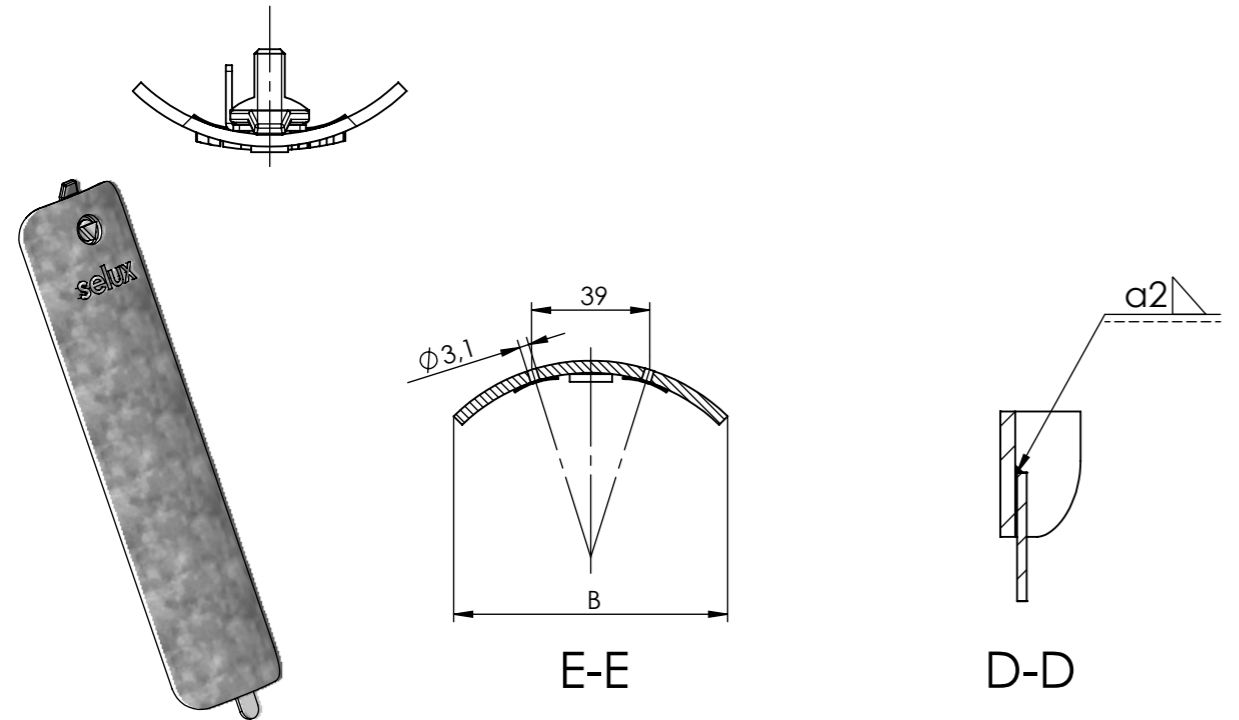
Schweißtechnische Angaben
 Schweißverfahren: MAG - 135 EN ISO 4063
 WIG - 141 EN ISO 4063
 Schweißnahtvorbereitung Schweißausführung
 Schweißnahtdicke unter Berücksichtigung
 Schweißanweisung (WPS)
 a2.....WPS 001/2
 V 4WPS 002/1
 V 4WPS 003/1
WPS 004/1
 Bewertungsgruppe: C nach DIN EN ISO 5817
 Schweißtechnisch geprüft
 Name: Kulawick Datum: 06.02.2017
 Schweißtechnische Prüfung auf Zeichnung
 bleibt bestehen
 Name: Datum: . . .
Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument beschrieben und Bestandteil dieser Zeichnung!
 Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.

Ersatz für: 2501-0185-44/4

Hinweis:
Türspalt von max. 1mm ist umlaufend zu garantieren!

Die Länge, Breite und Radius sind der Mastzeichnung und SX 2500-0183-34/. anzupassen!

Alle Gewinde nach dem Verzinken nachschneiden und nach dem Lackieren fetten!



POS-NR.	MENGE	BENENNUNG	MATERIAL	BEMERKUNG
10	1	Tür Typ1 für Maste	Blech 4 DIN EN10029 DIN EN 10025	
20	1	Klemmstein f. Stahlmast-Türen	Blech EN10131 2,5	HT 91785
30	1	Verschlussblech neu	Blech EN10131 - 2,0	
40	1	SR90013100027_VERSCHLUß_SCHR_3KT		
50	1	Drehriegel m. Bohrung M10	S235 JR H, verzinkt	
60	1	Firmenschild SELUX	AlMgSi 0,5 F22	
70	2	Federmutter f. Firmenschild	Federbandstahl C 67 DIN 17222	

Projekt-Nr.	Teil-Nr.	Oberfl.-Rohteil	zul. Abw.
	91783	DIN EN ISO 1461	ISO 2768-m
Projektbezeichnung	erstellt durch	Oberfl.-Fertigteil	Gewicht
	17.11.15 Rath	n.FA	1.3 kg
	genehmigt von	Werkstoff	Maßstab
	07.12.22 Holtz		1:2.5
	Dokumententart	Benennung	
	Gruppenzeichnung	Tür für Stahlmaste	
		Typ 1 und Typ 2	
		MS91783	
001	Positionsnummer korrigiert	Format	Zeichnung-Nr.
	07.12.22 Holtz	A3	91783
Index	Änderung	Version	Blatt
	geändert durch	001	1 von 1



selux = eingetragenes Warenzeichen der Selux AG

Dimensions

