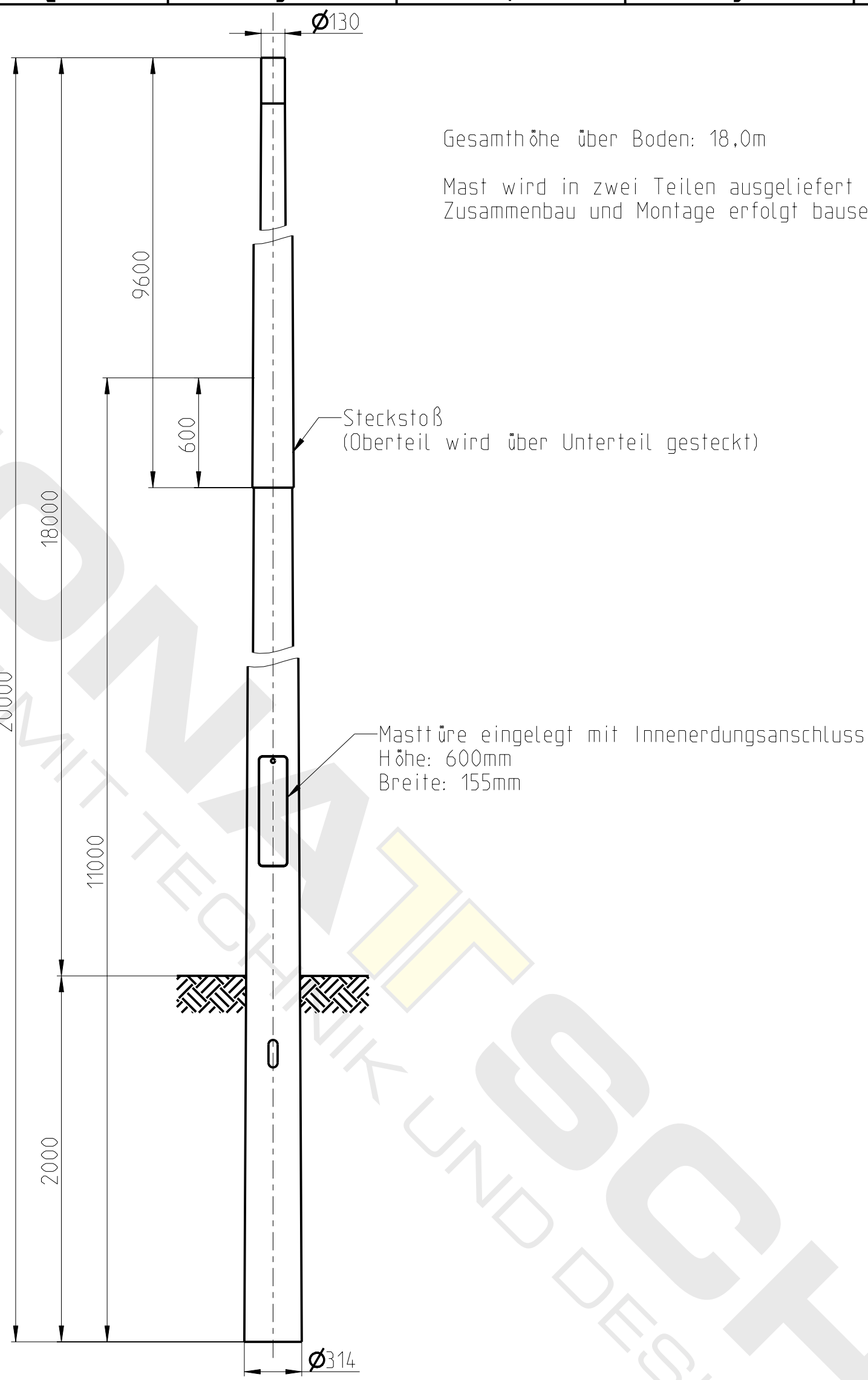

Gesamthöhe über Boden: 18,0m

Mast wird in zwei Teilen ausgeliefert
Zusammenbau und Montage erfolgt bauseits!

nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a=4mm	Vorwärmtemperatur: t> 30mm –>100°-150°	Schweißparameter gemäß WPS
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen	Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: ÖNORM EN ISO 5817 'C' Schweißzusatzwerkstoffe: ÖNORM EN ISO 14341 Schweißnahtzeichen: ÖNORM EN ISO 2553 Schweißnahtvorbereitung: ÖNORM EN ISO 9692 Schweißverfahren: ÖNORM EN ISO 4063	Produktnorm EN 1090-2 EXC 1 / EXC 2 / x EXC 3
Korrosionsschutzsystem: feuerverzinkt nach ÖNORM EN ISO 1461		Schweißverfahren MAG 135 / x MIG 131 / WIG 141
Bemassungen sind in Millimeter Entgraten und scharfe Kanten brechen	(Zul. Abweichung) Allgemeintoleranz DIN ISO 2768-c EN ISO13920-BG	(Oberfläche) feuerverzinkt ÖNORM EN ISO 1461
Maßstab: 1:25	Gewicht: 653.599 kg	FONATSCH

	Datum	Name
Erst.	02-Nov-22	Technik
Bearb.	02-Nov-22	Technik
Gepr.	02-Nov-22	Meissner

Benennung:

Mast konisch LPH 18,0m
Type: K180-130

Werkstoff: S235JR__AR

EDV: GMKE-180-130-E101K

Zeichnungs-Nr.: GMKE-180-130-E101K

1 / 1 Blatt

Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.

Dieses Dokument ist gültig mit maschineller oder handschriftlicher Unterschrift, Techn. Änderungen bei der Ausführung ausschließlich FONATSCH vorbehalten

FONATSCH MASTEMIT TECHNIK UND DESIGN

Erstellt mit Creo Parametric