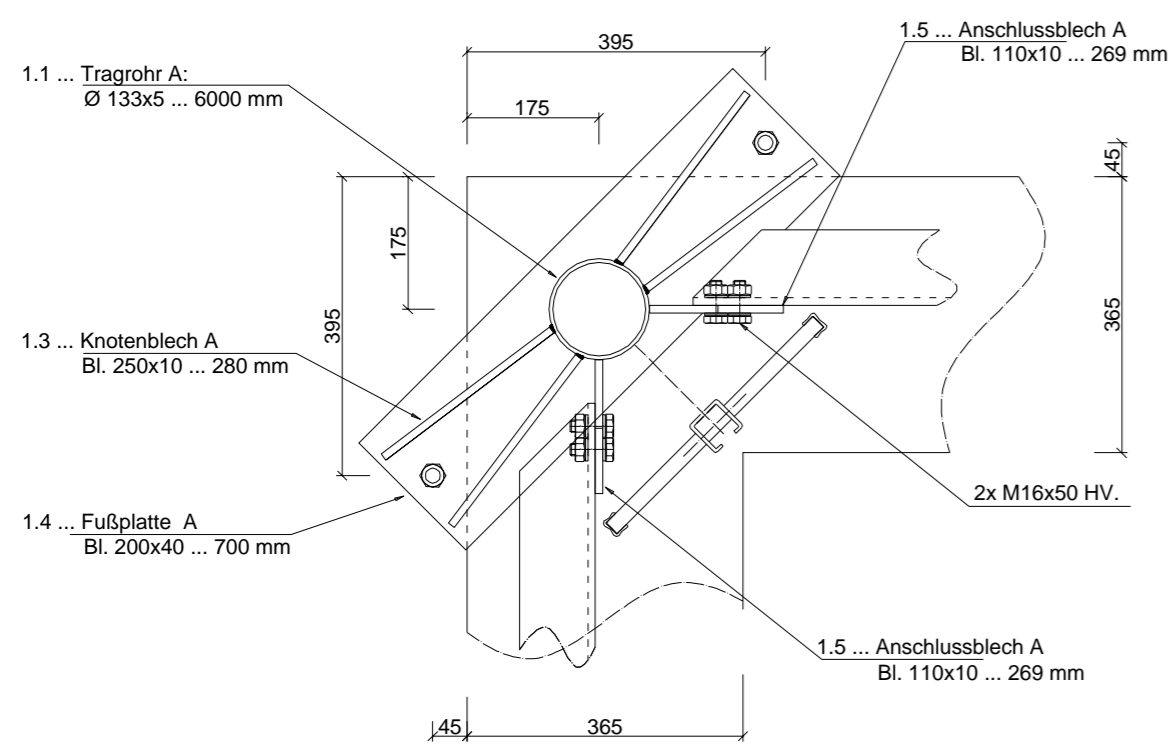
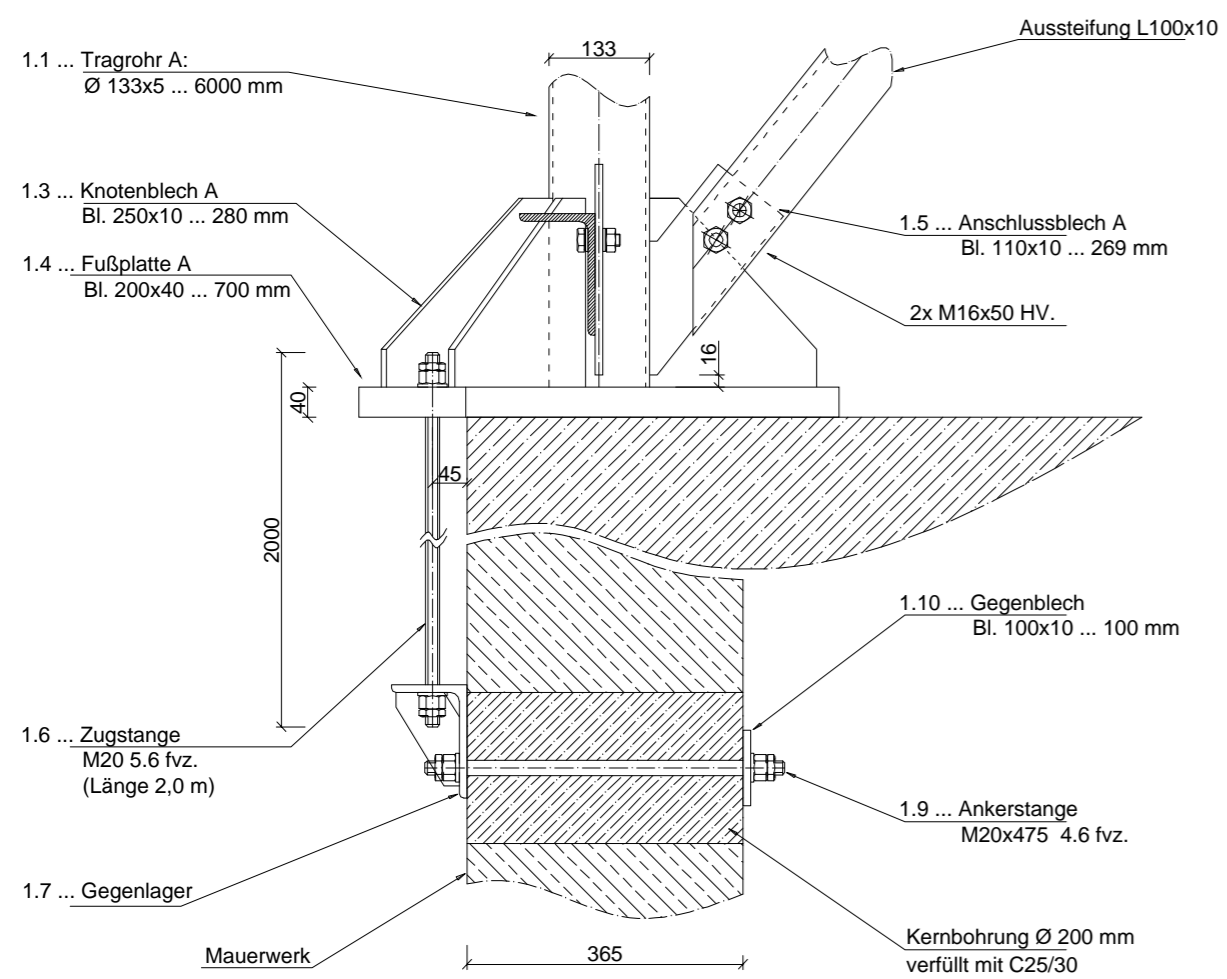


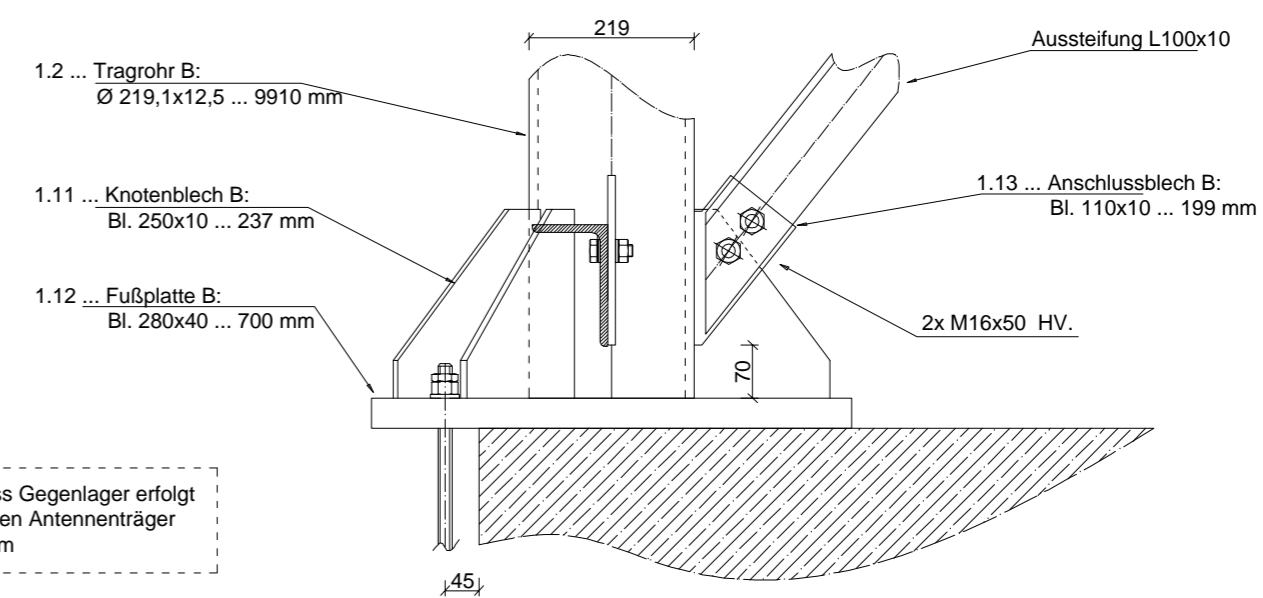
Detail Fußpunkt Mast Ø 133 mm

M 1 : 10

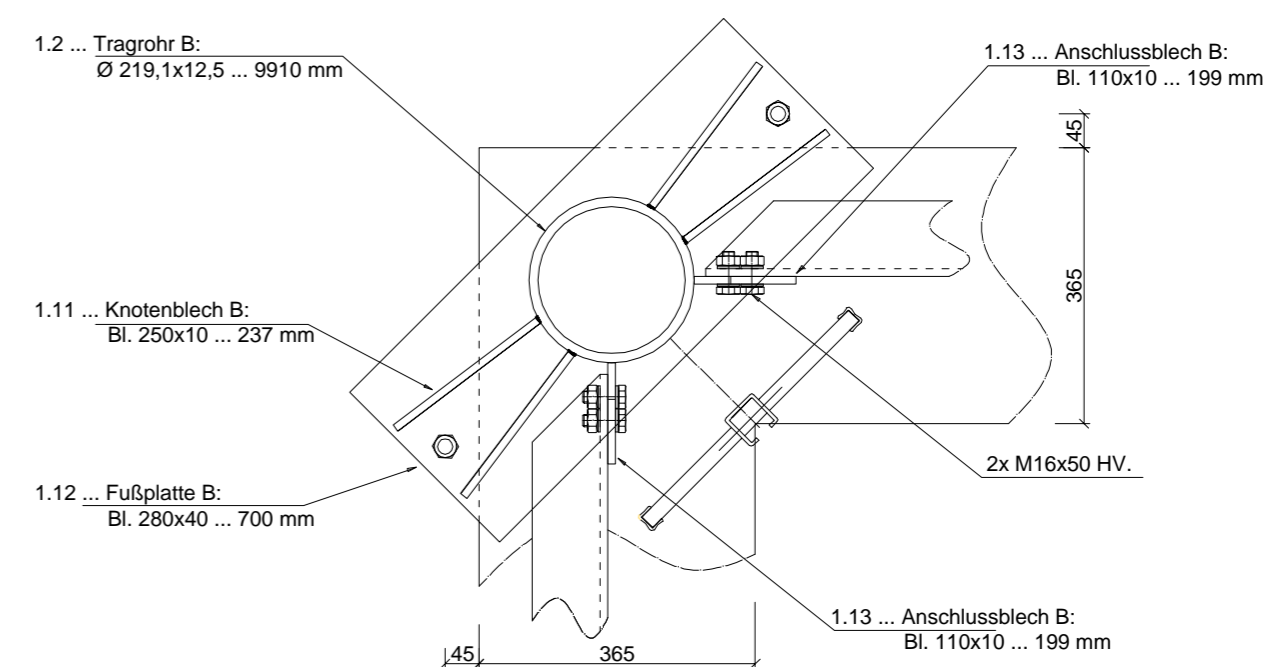


Detail Fußpunkt Mast Ø 219,1 mm

M 1 : 10

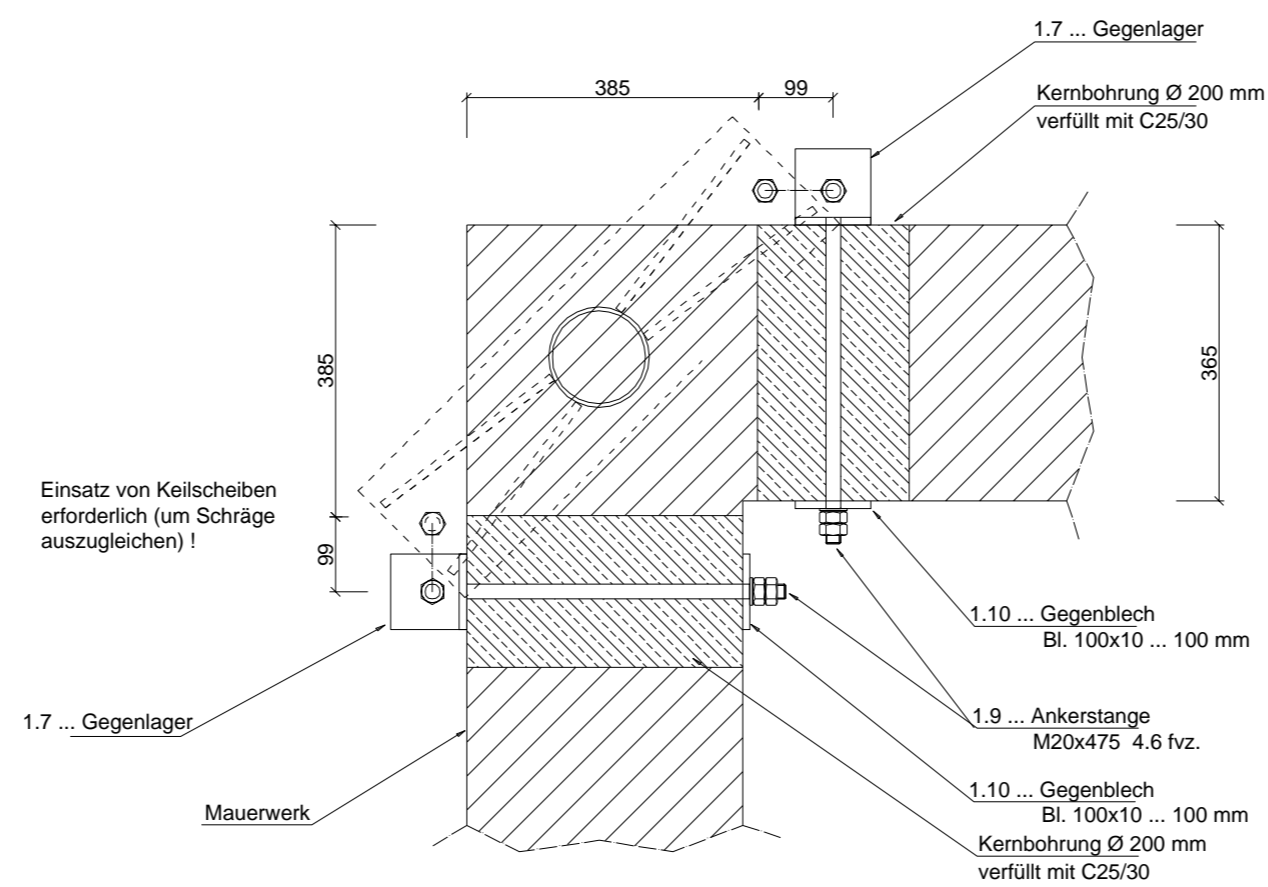


Anschluss Gegenlager erfolgt wie bei den Antennenträger Ø 133 mm



Detailschnitt Gegenlager

M 1 : 10

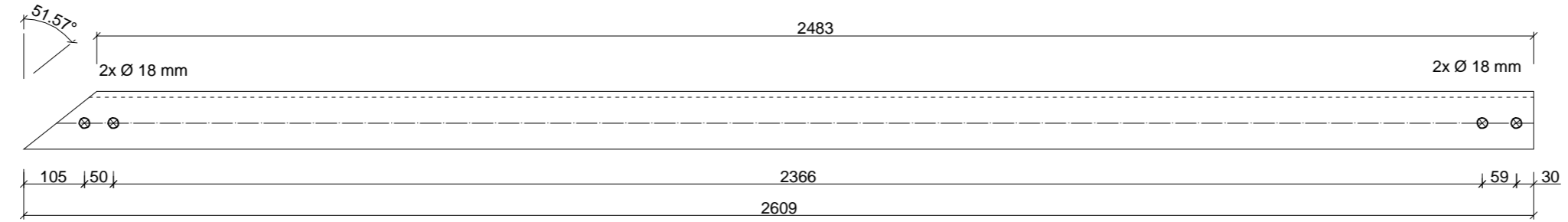
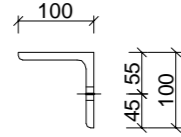


Werkstoff: S 235 JRG2, S 235 JRH, S 355 J2G3
 Korrosionsschutz: feuerverzinkt gemäß DIN EN ISO 1461/14713
 Alle nicht planmäßig vorgespannten Schraubverbindungen sind zu sichern, an Stelle von Kontermuttern können auch halbe Muttern verwendet werden. Alle nicht gekennzeichneten Schweißnähte a= 3mm!
 Schweißnähtenden umschweißen! Für sämtliche HV-Verbindungen sind Schrauben der Festigkeitsklasse 10.9 zu verwenden. Diese sind gemäß DIN 18800/Teil 07 voll vorzuspannen

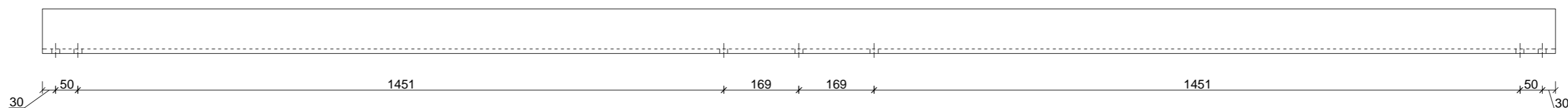
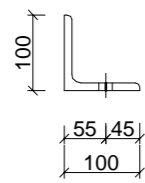
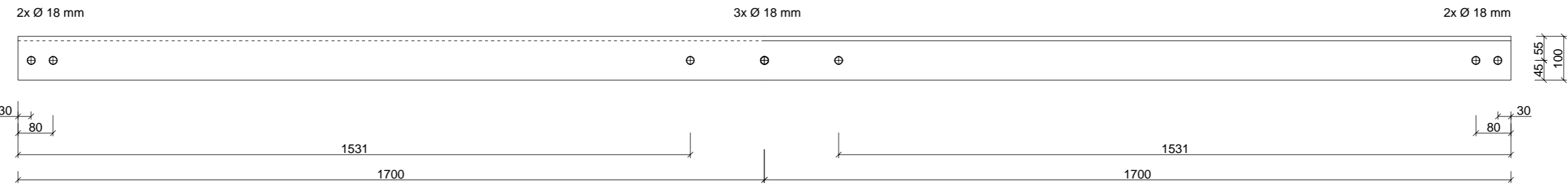
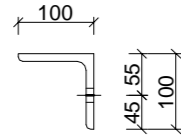
Zur ordnungsgemäßen Ausführung ist die Herstellerqualifikation nach Klasse E (DIN 18800 Teil 7, 09/2002) erforderlich!

Oberfläche		Maßstab	Position	Menge
		1:10		
Datum	Name			
Bearb. 05.2011	A. Faragó			
Gepr.				
Norm				
Zust.	Änderungen	Datum	Name	Dateiname
				Blatt 3
				Bl

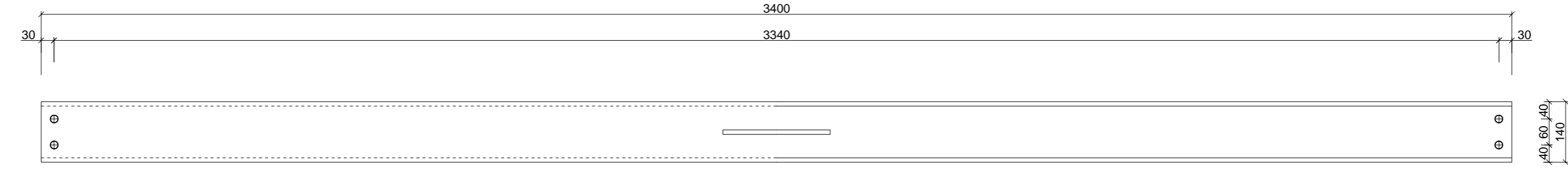
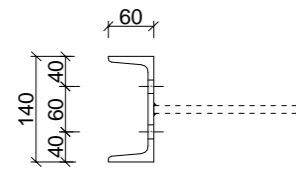
1.20 ... Diagonale A
L100x100x10 ... 2609 mm
8x fertigen



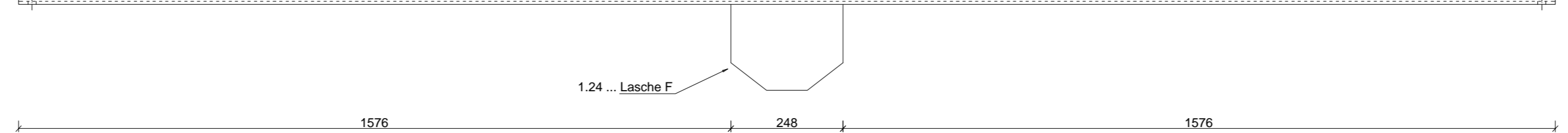
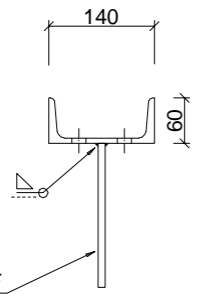
1.21 ... Horizontale A
L100x100x10 ... 3400 mm
4x fertigen



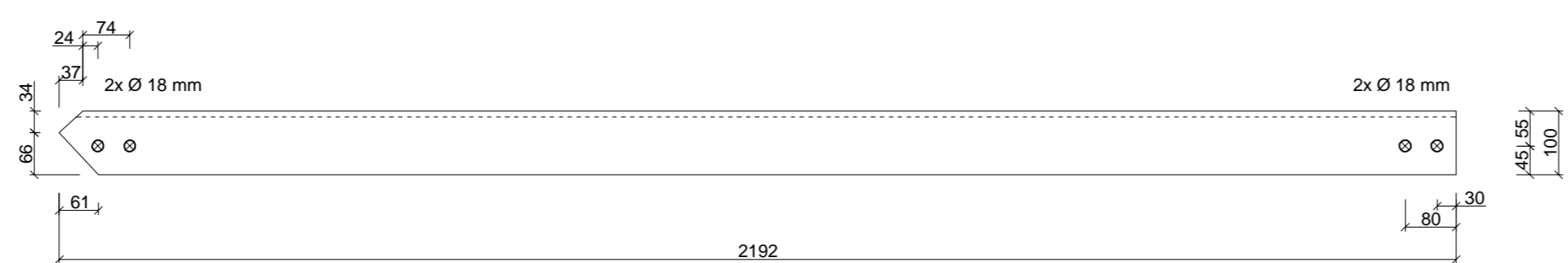
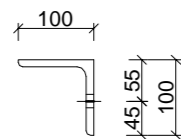
1.23 ... Horizontale B
U140 ... 3400 mm
4x fertigen



1.24 ... Lasche F

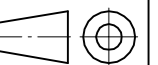


1.22 ... Diagonale B
L100x100x10 ... 2192 mm
8x fertigen



Werkstoff: S 235 JRG2, S 235 JRH, S 355 J2G3
Korrosionsschutz: feuerverzinkt gemäß DIN EN ISO 1461/14713
Alle nicht planmäßig vorgespannten Schraubverbindungen sind zu sichern, an Stelle von Kontermuttern können auch halbe Muttern verwendet werden. Alle nicht gekennzeichneten Schweißnähte a= 3mm!
Schweißnähtenden umschweißen! Für sämtliche HV-Verbindungen sind Schrauben der Festigkeitsklasse 10.9 zu verwenden. Diese sind gemäß DIN 18800/Teil 07 voll vorzuspannen

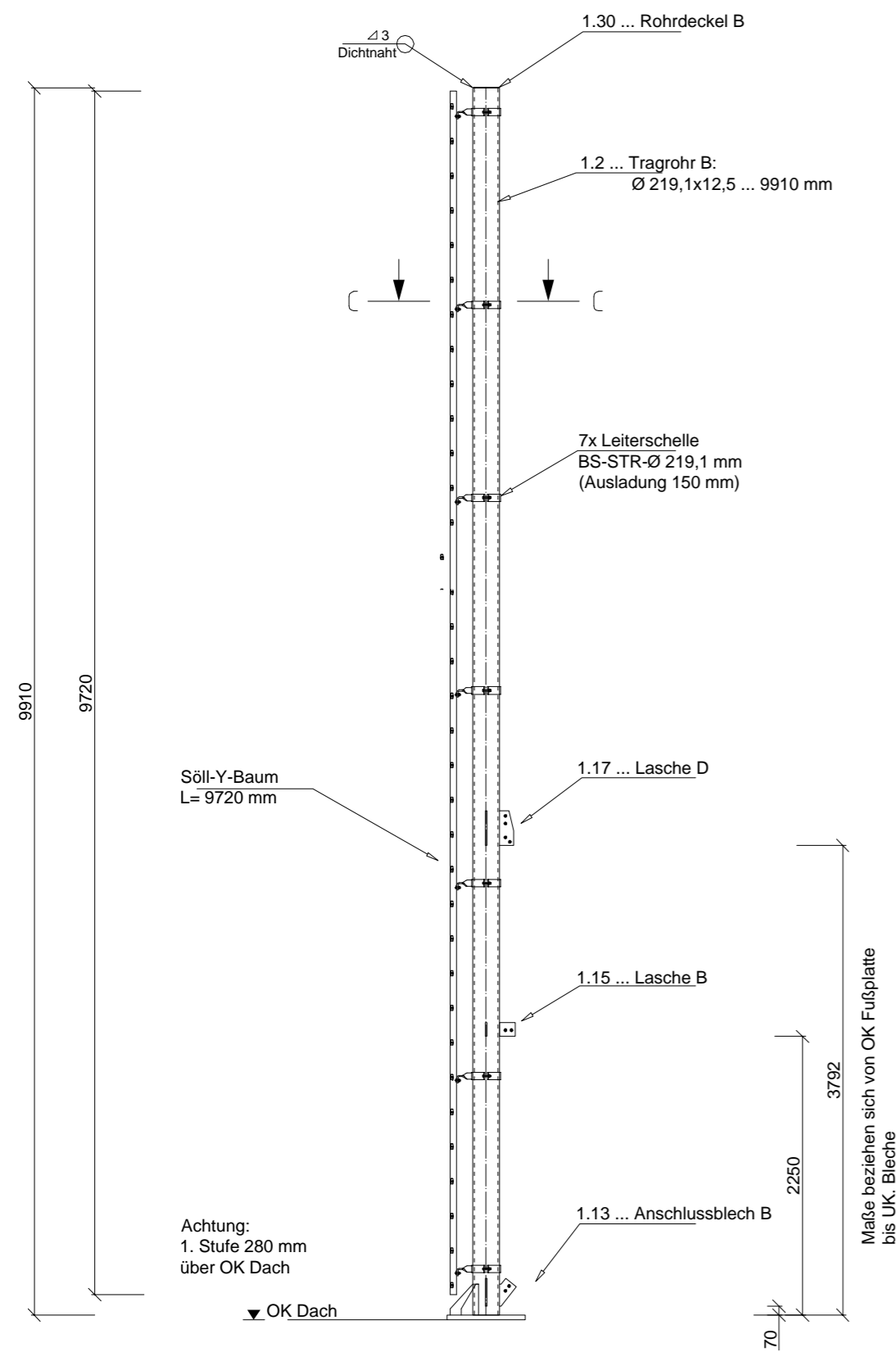
Zur ordnungsgemäßen Ausführung ist die Herstellerqualifikation nach Klasse E (DIN 18800 Teil 7, 09/2002) erforderlich!



				Oberfläche	Maßstab 1:10	Position	Menge
				Datum	Name		
				Bearb. 05.2011	A. Faragó		
				Gepr.			
				Norm			
							Blatt 7
							Bl
Zust.	Änderungen	Datum	Name	Dateiname			

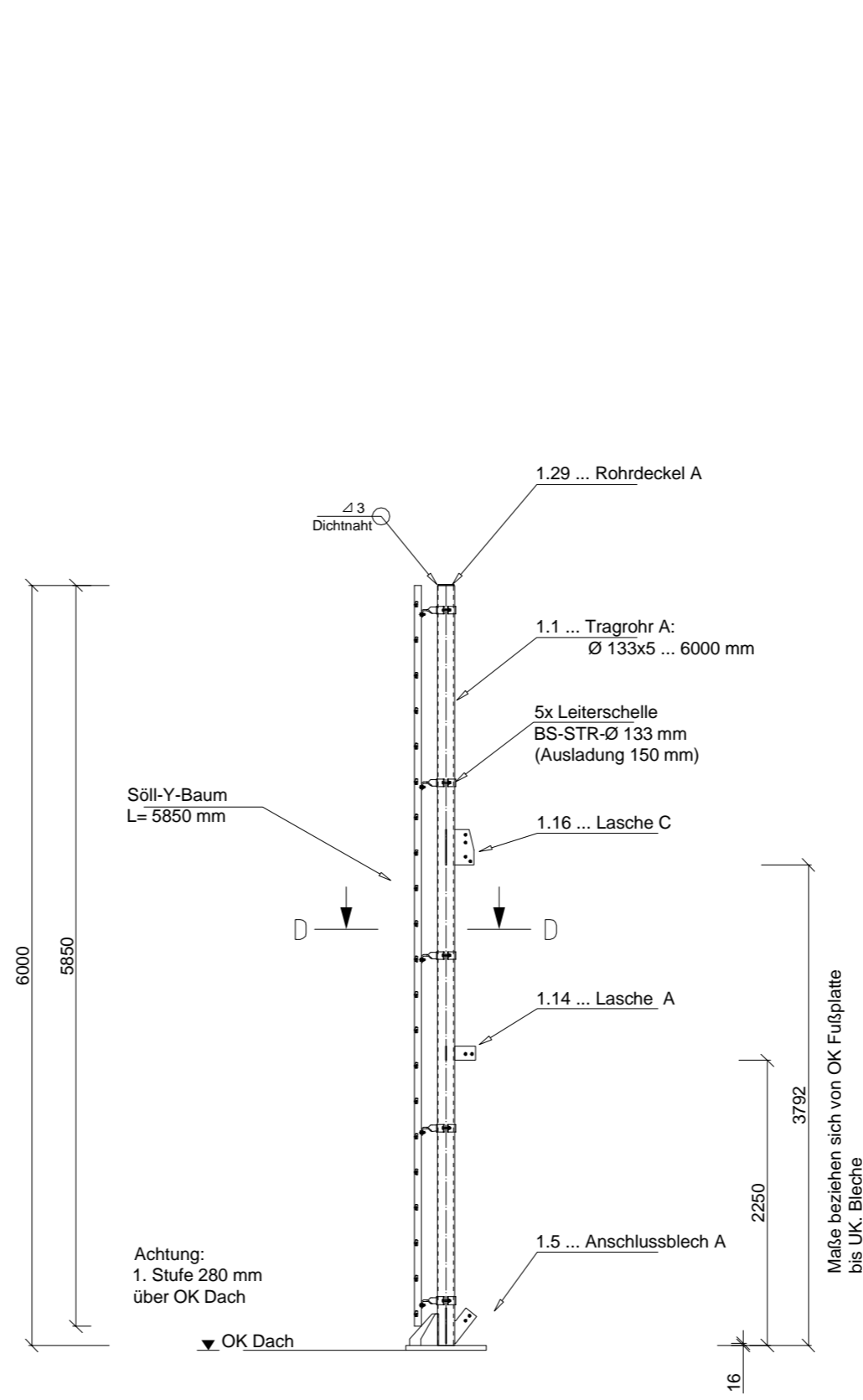
Detailzeichnungen Mast Ø 219,1 mm

M 1 : 50



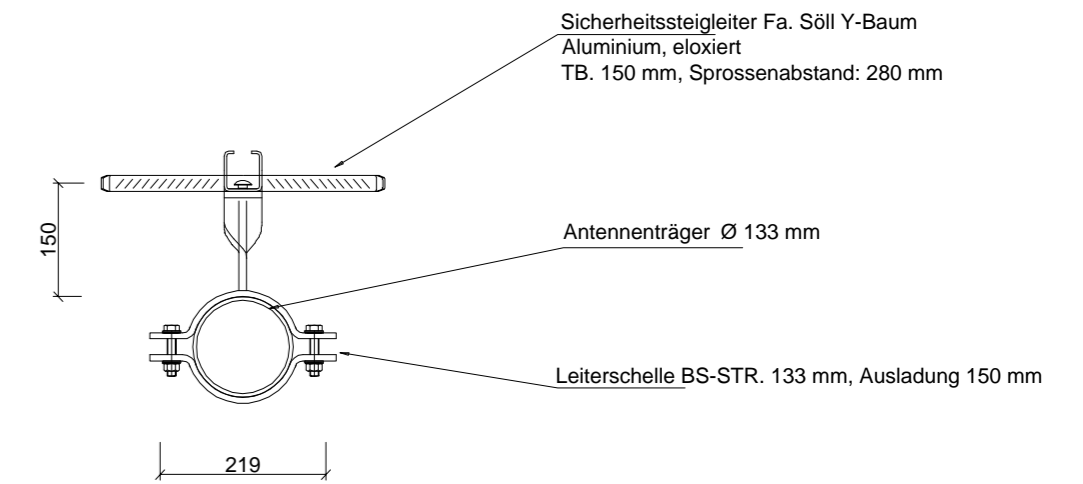
Detailzeichnungen Mast Ø 133 mm

M 1 : 50

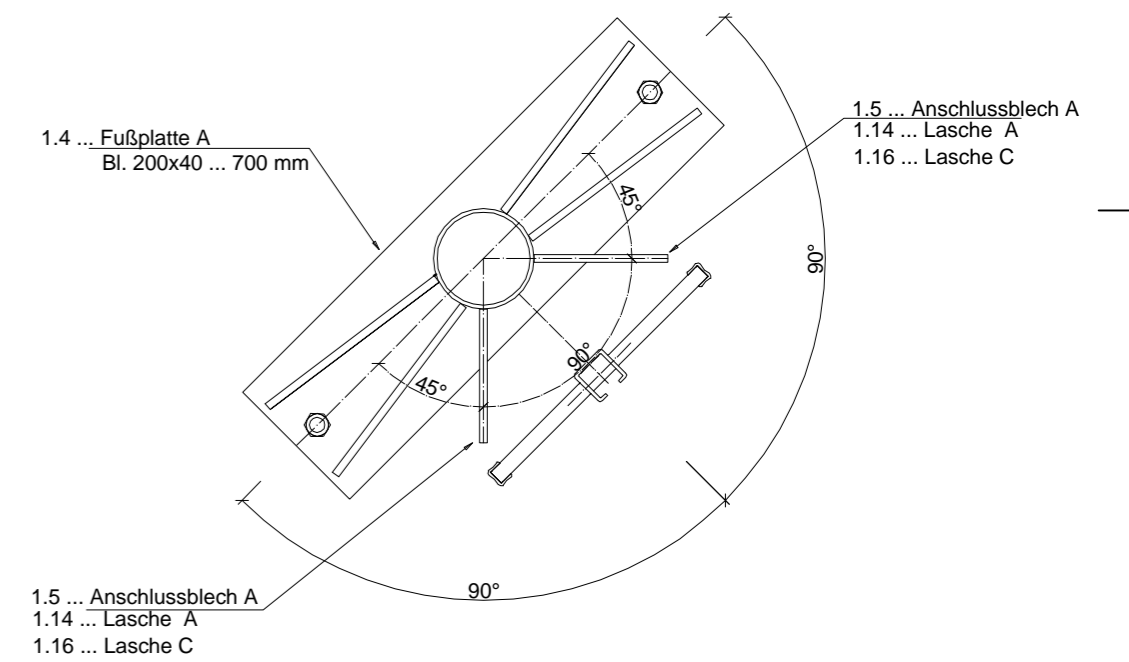


Schnitt D-D

M 1 : 10

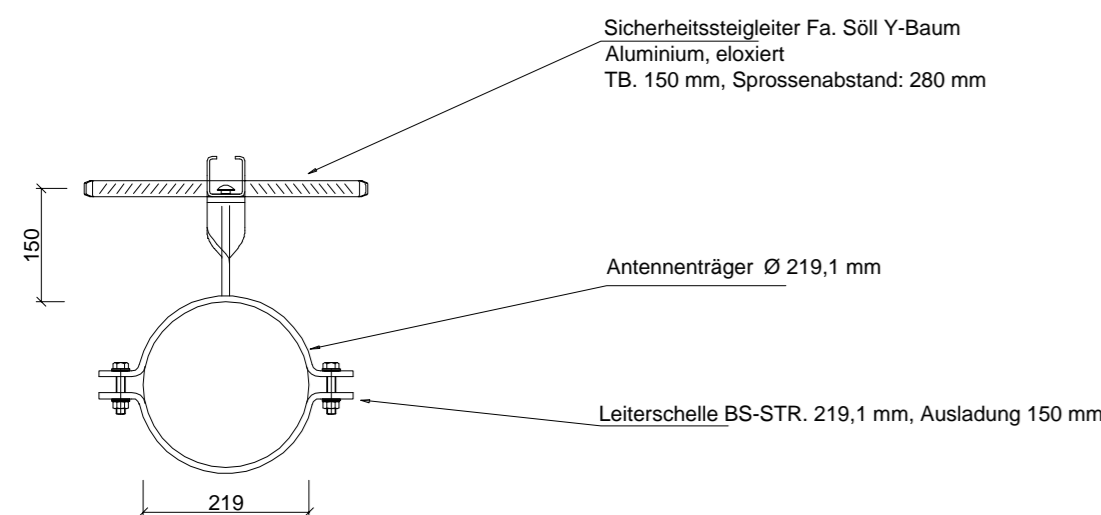


Ausrichtung Laschen / Fußplatte am ATR. Ø 133 mm

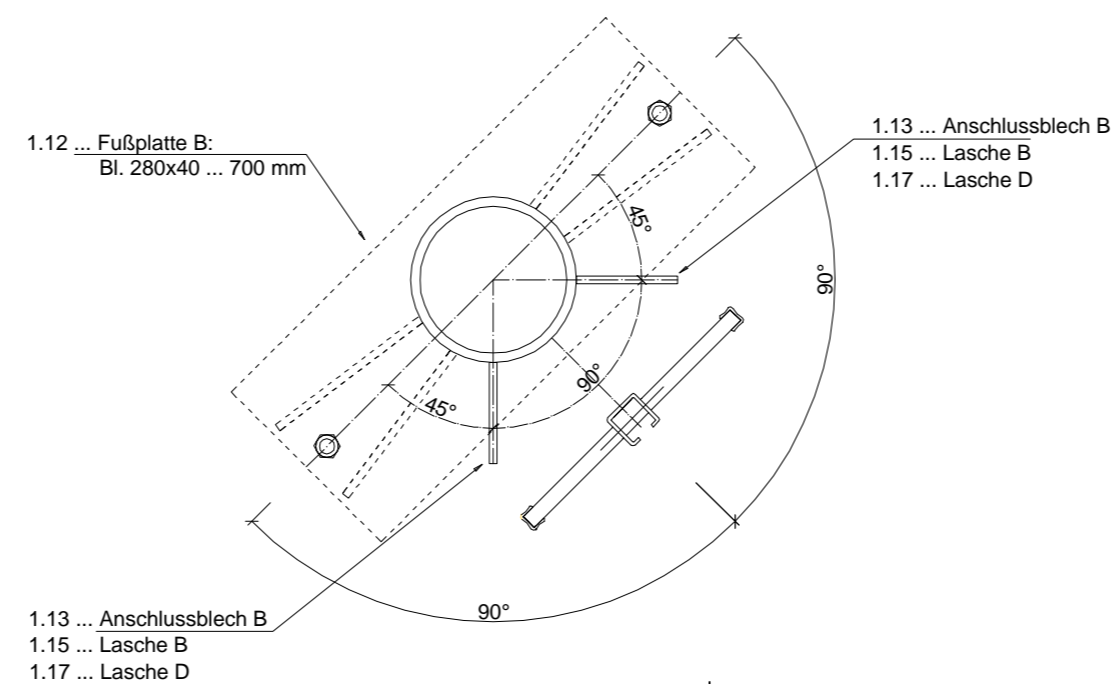


Schnitt C-C

M 1 : 10



Ausrichtung Laschen / Fußplatte am ATR. Ø 219,1 mm



Werkstoff: S 235 JRG2, S 235 JRH, S 355 J2G3
 Korrosionsschutz: feuerverzinkt gemäß DIN EN ISO 1461/14713
 Alle nicht planmäßig vorgespannten Schraubverbindungen sind zu sichern, an Stelle von Kontermuttern können auch halbe Muttern verwendet werden. Alle nicht gekennzeichneten Schweißnähte a= 3mm!
 Schweißnähtenden umschweißen! Für sämtliche HV-Verbindungen sind Schrauben der Festigkeitsklasse 10.9 zu verwenden. Diese sind gemäß DIN 18800/Teil 07 voll vorzuspannen

Zur ordnungsgemäßen Ausführung ist die Herstellerqualifikation nach Klasse E (DIN 18800 Teil 7, 09/2002) erforderlich!

				Oberfläche	Maßstab 1:50 / 1:10	Position	Menge
				Datum	Name		
				Bearb. 05.2011	A. Faragó		
				Gepr.			
				Norm			
Zust.	Änderungen	Datum	Name	Dateiname			