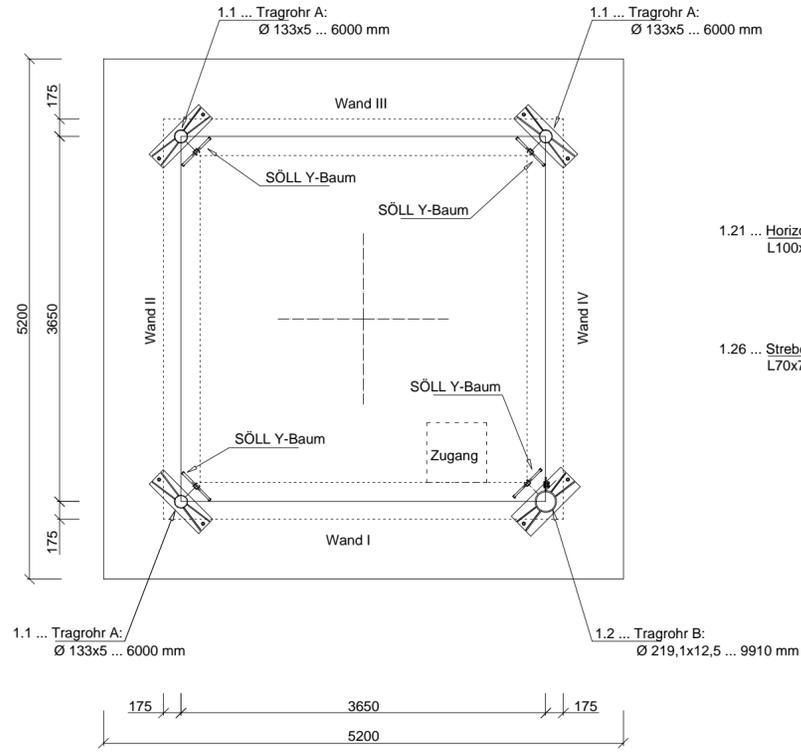
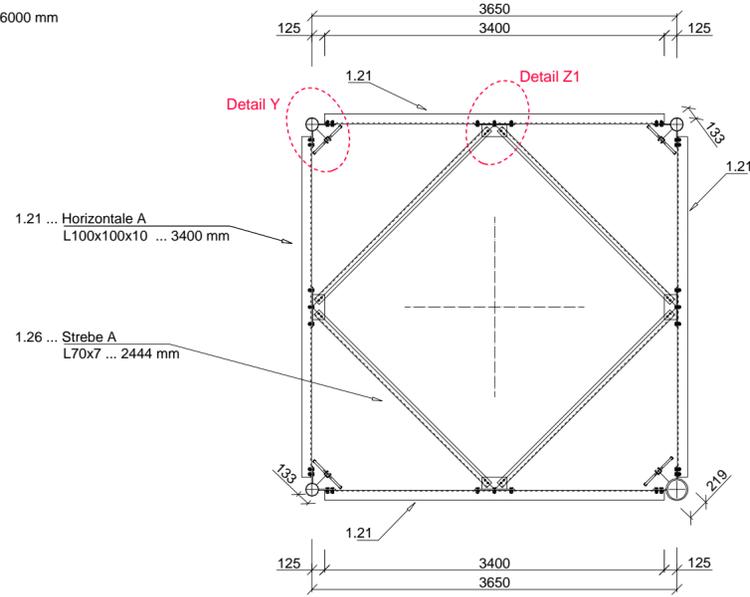


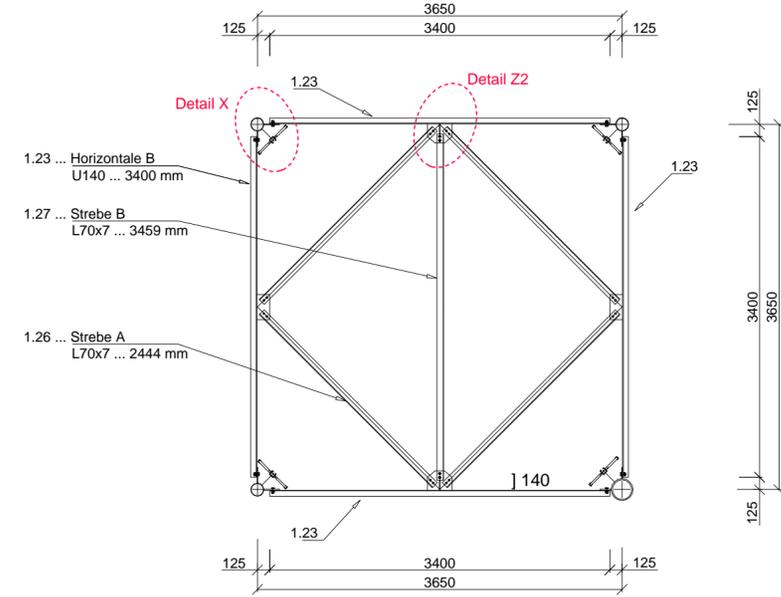
Grundriss Antennentragwerk
M 1 : 50



Schnitt A-A
M 1 : 50



Schnitt B-B
M 1 : 50

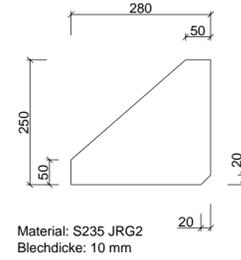


Werkstoff: S 235 JRG2, S 235 JRH, S 355 J2G3
Korrosionsschutz: feuerverzinkt gemäß DIN EN ISO 1461/14713
Alle nicht planmäßig vorgespannten Schraubverbindungen sind zu sichern, an Stelle von Kontermuttern können auch halbe Muttern verwendet werden. Alle nicht gekennzeichneten Schweißnähte a= 3mm!
Schweißnahtenden 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!

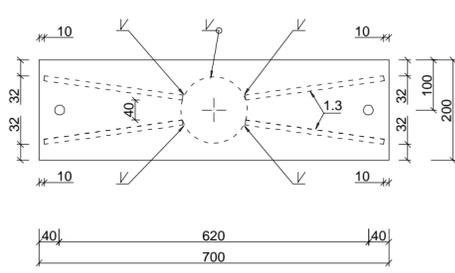
		Oberfläche		Maßstab 1:50	Position	Menge
		Datum	Name			
		Bearb. 05.2011	A. Faragó			
		Gepr.				
		Norm				
						Blatt 2
						Bl
Zust.	Änderungen	Datum	Name	Dateiname		

Details
M 1 : 10

1.3 ... Knotenblech A
Bl. 250x10 ... 280 mm
12x fertigen

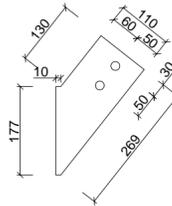


1.4 ... Fußplatte A
Bl. 200x40 ... 700 mm
3x fertigen



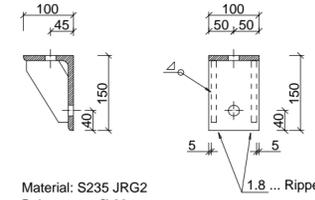
Material: S355 J2G3
Blechdicke: 40 mm
Bohrungen: Ø 22 mm

1.5 ... Anschlussblech A:
Bl. 110x10 ... 269 mm
6x fertigen



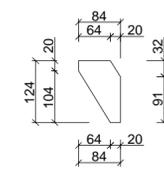
Material: S235 JRG2
Blechdicke: 10 mm
Bohrungen: Ø 18 mm

1.7 ... Gegenlager
L150x100x10 ... 100 mm
8x fertigen



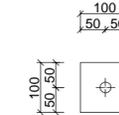
Material: S235 JRG2
Bohrungen: Ø 22 mm

1.8 ... Rippe
Bl. 84x10 ... 124 mm
16x fertigen



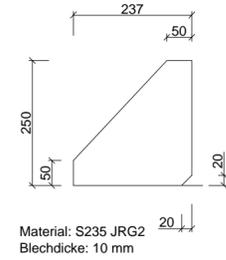
Material: S235 JRG2

1.10 ... Gegenblech
Bl. 100x10 ... 100 mm
8x fertigen



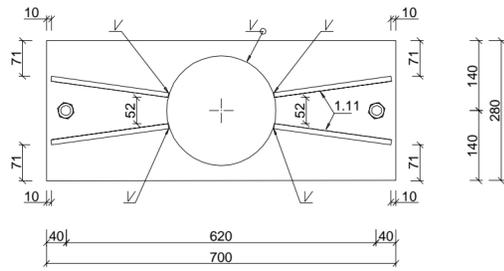
Material: S235 JRG2
Bohrungen: Ø 22 mm

1.11 ... Knotenblech B:
Bl. 250x10 ... 237 mm
4x fertigen



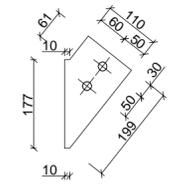
Material: S235 JRG2
Blechdicke: 10 mm

1.12 ... Fußplatte B:
Bl. 280x40 ... 700 mm
1x fertigen



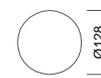
Material: S355 J2G3
Blechdicke: 40 mm
Bohrungen: Ø 22 mm

1.13 ... Anschlussblech B:
Bl. 110x10 ... 199 mm
2x fertigen



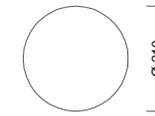
Material: S235 JRG2
Blechdicke: 10 mm
Bohrungen: Ø 18 mm

1.29 ... Rohrdeckel A
Bl. Ø 128x5 mm
3x fertigen



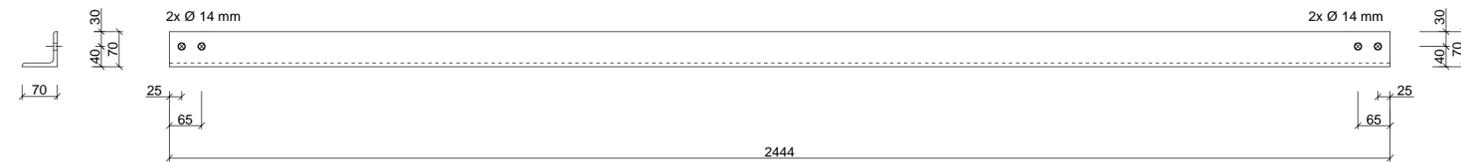
Material: S235 JRG2
Blechdicke: 5 mm

1.30 ... Rohrdeckel B
Bl. Ø 210x5 mm
1x fertigen

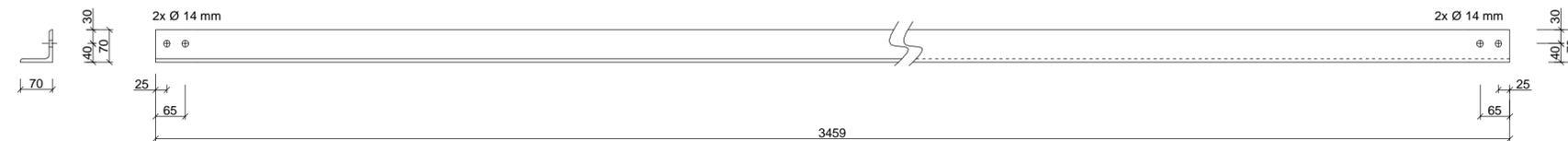


Material: S235 JRG2
Blechdicke: 5 mm

1.26 ... Strebe A
L70x7 ... 2444 mm
8x fertigen



1.27 ... Strebe B
L70x7 ... 3459 mm
1x fertigen

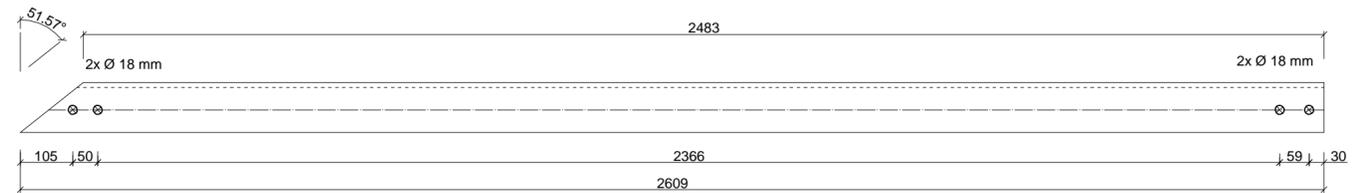
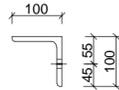


Werkstoff: S 235 JRG2, S 235 JRH, S 355 J2G3
Korrosionsschutz: feuerverzinkt gemäß DIN EN ISO 1461/14713
Alle nicht planmäßig vorgespannten Schraubverbindungen sind zu sichern, an Stelle von Kontermuttern können auch halbe Muttern verwendet werden. Alle nicht gekennzeichneten Schweißnähte a= 3mm!
Schweißnähtenden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

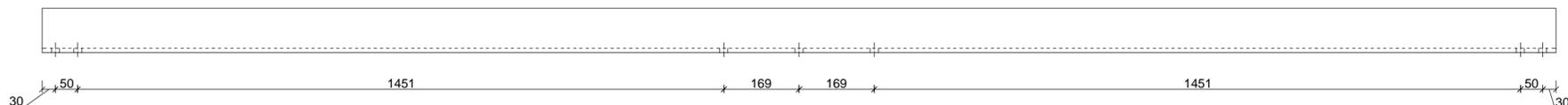
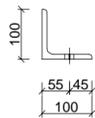
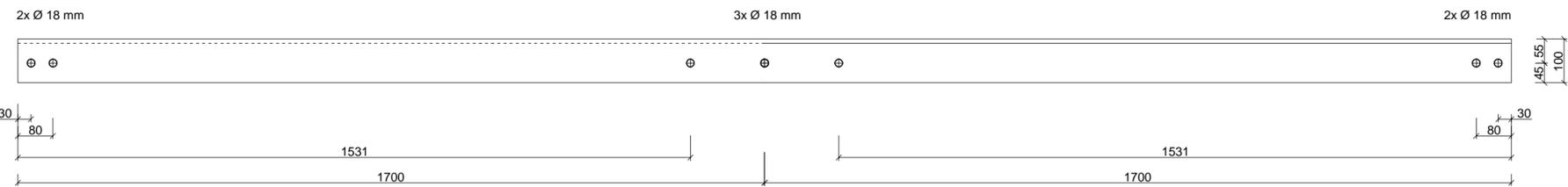
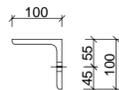
Zur ordnungsgemäßen Ausführung ist die Herstellerqualifikation nach Klasse E (DIN 18800 Teil 7, 09/2002) erforderlich!

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

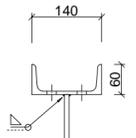
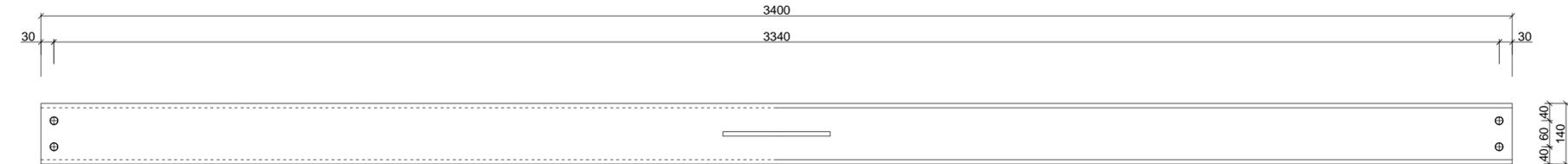
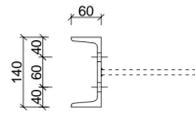
1.20 ... Diagonale A
L100x100x10 ... 2609 mm
8x fertigen



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

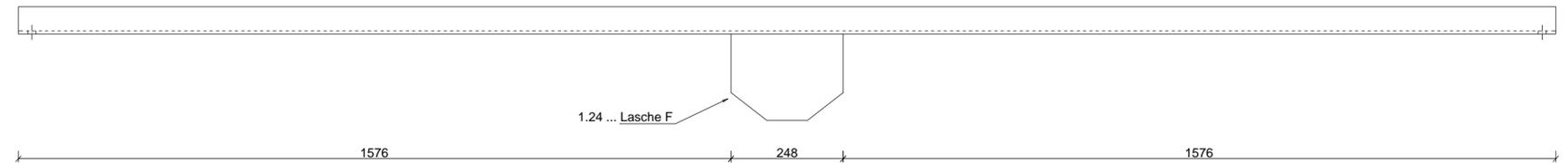


1.23 ... Horizontale B
U140 ... 3400 mm
4x fertigen

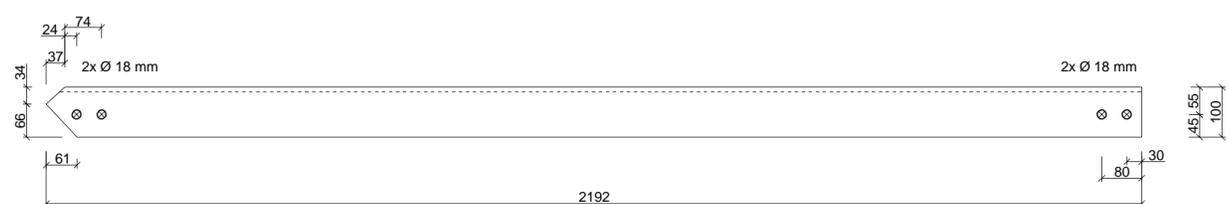
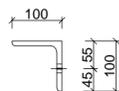


1.24 ... Lasche F

1.24 ... 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

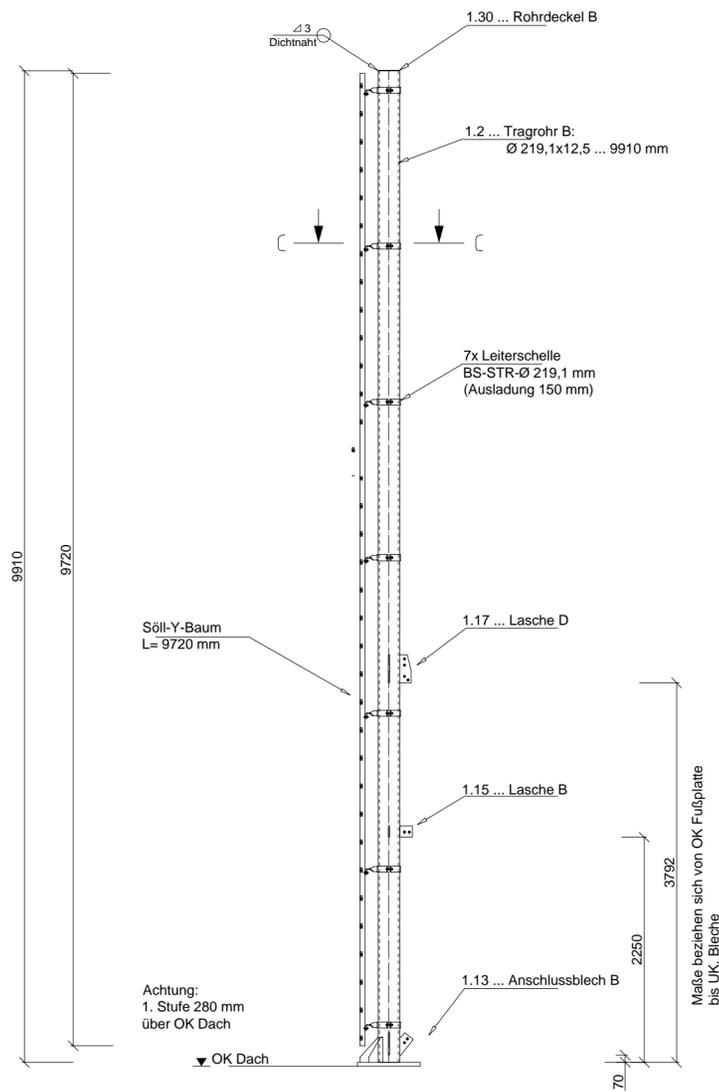
Zur ordnungsgemäßen Ausführung ist die Herstellerqualifikation nach Klasse E (DIN 18800 Teil 7, 09/2002) erforderlich!



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

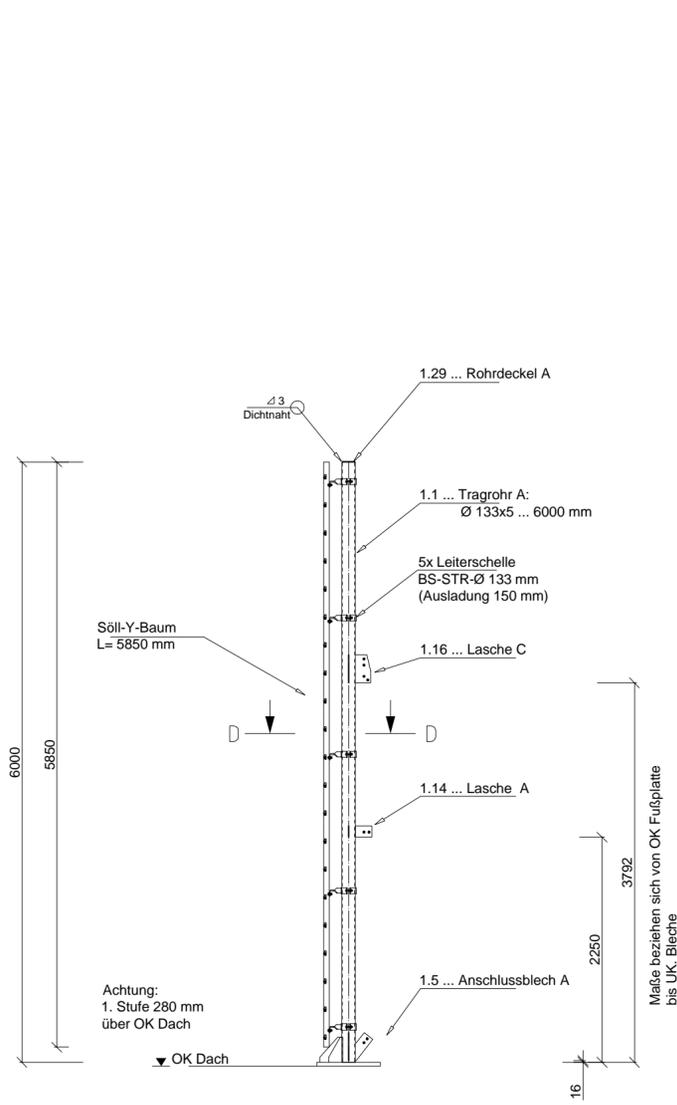
Detailzeichnungen Mast Ø 219,1 mm

M 1 : 50



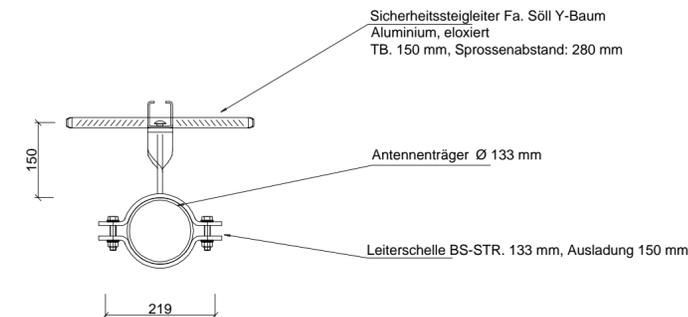
Detailzeichnungen Mast Ø 133 mm

M 1 : 50

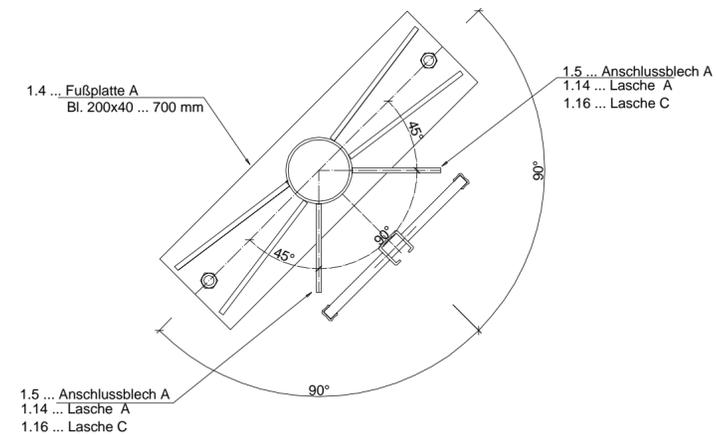


Schnitt D-D

M 1 : 10

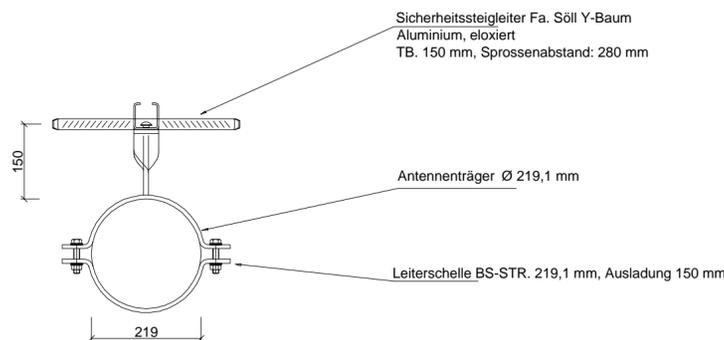


Ausrichtung Laschen / Fußplatte am ATR. Ø 133 mm

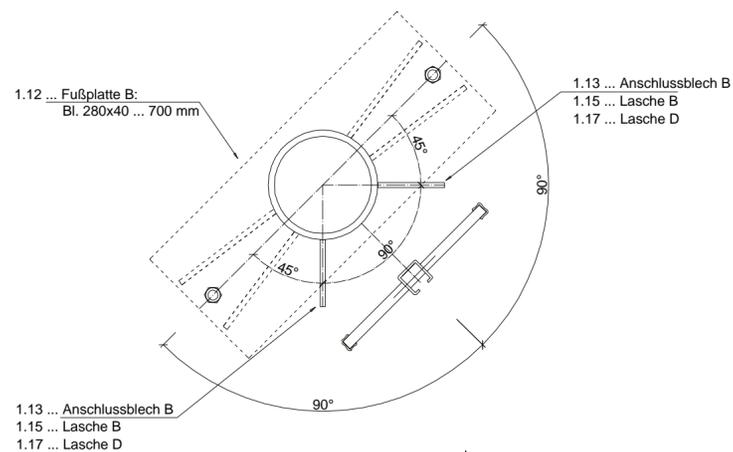


Schnitt C-C

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			



Blatt 8