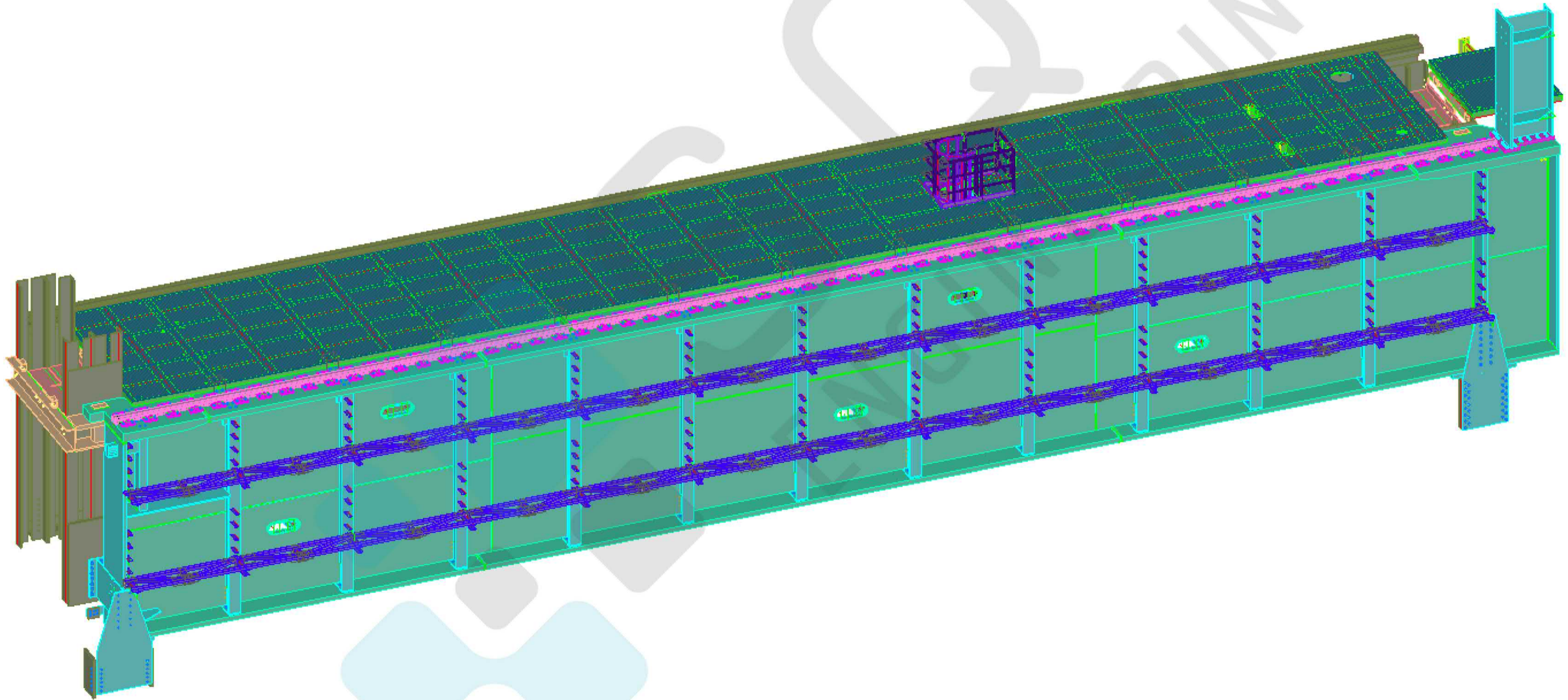


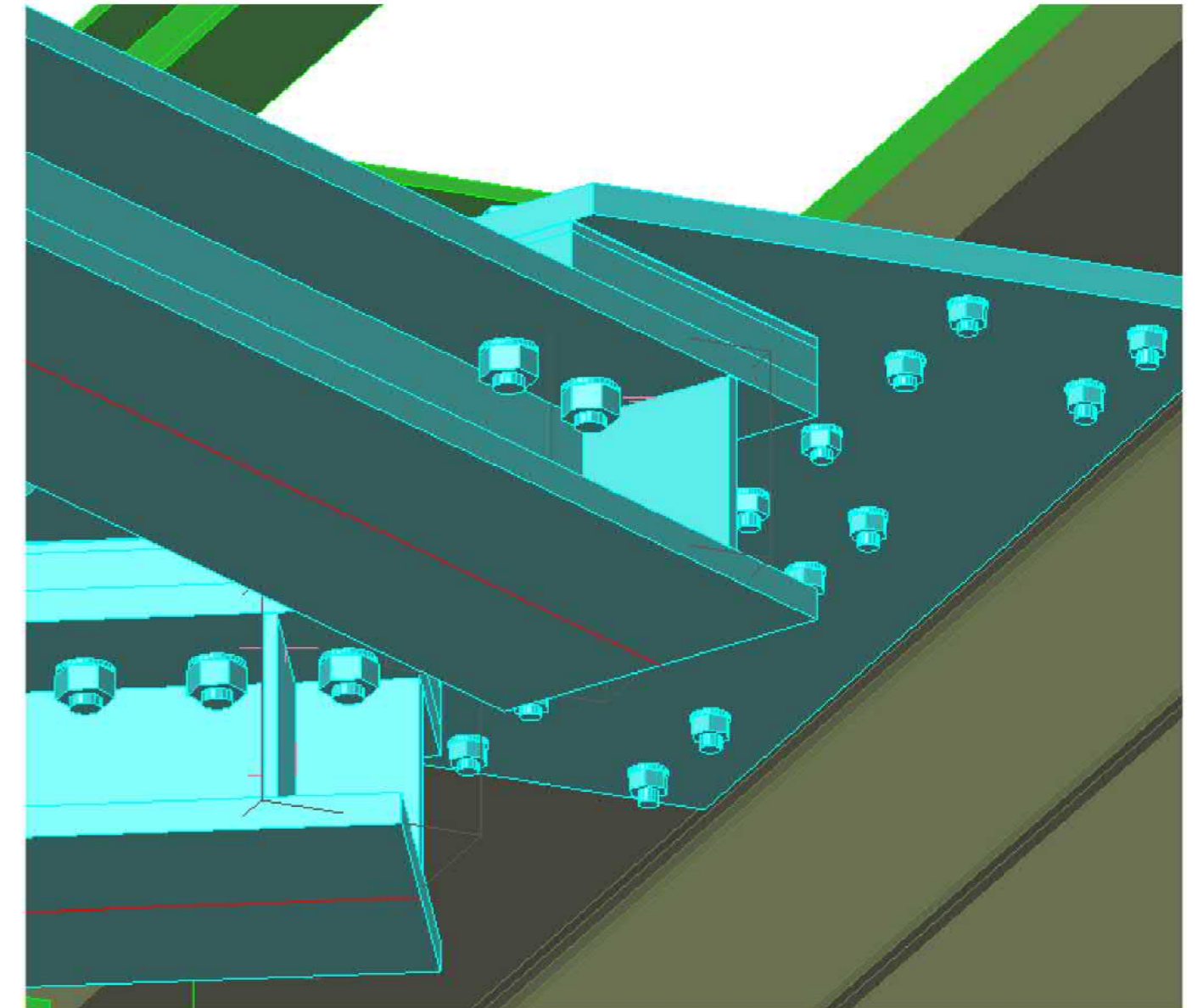
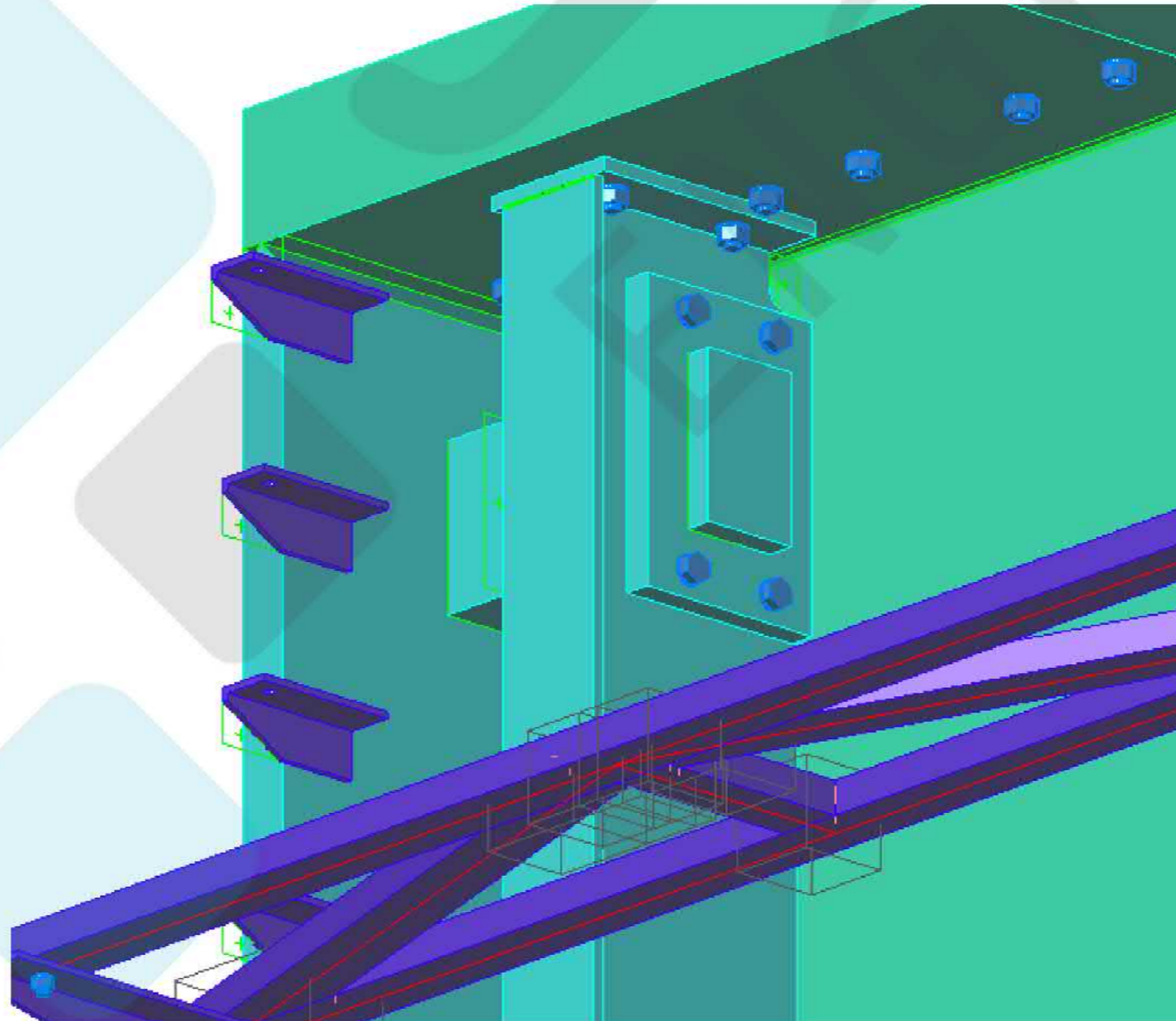
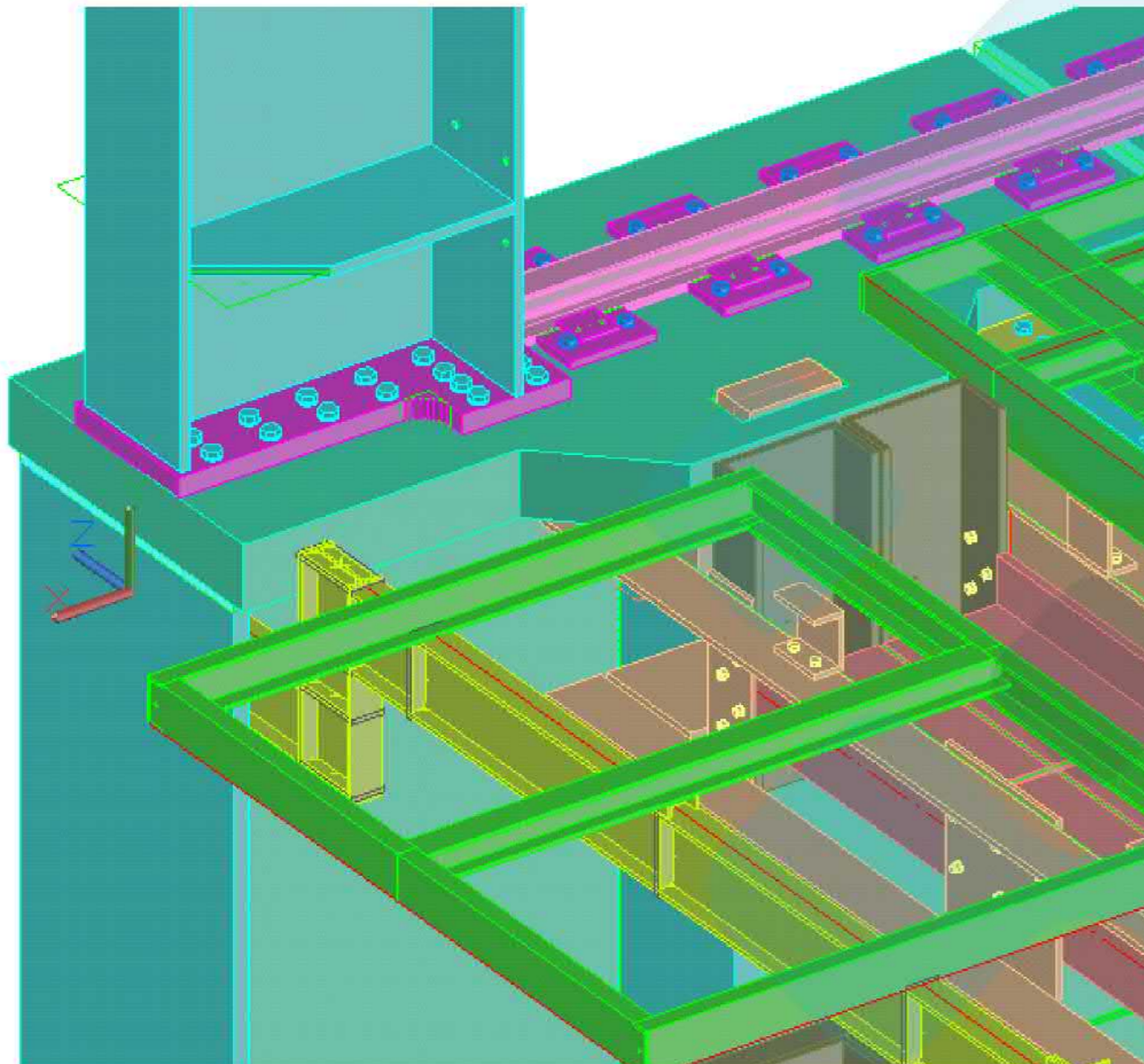
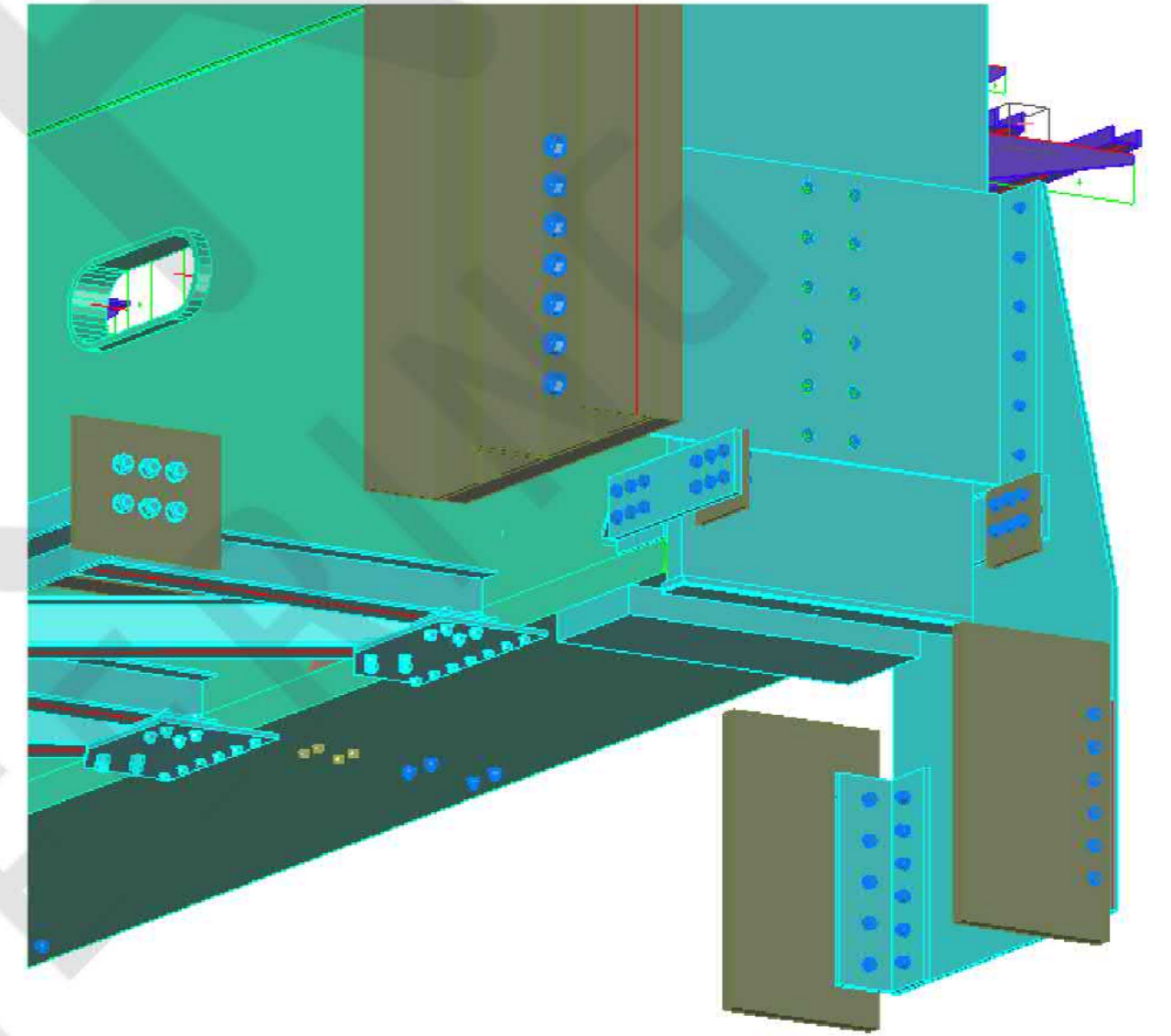
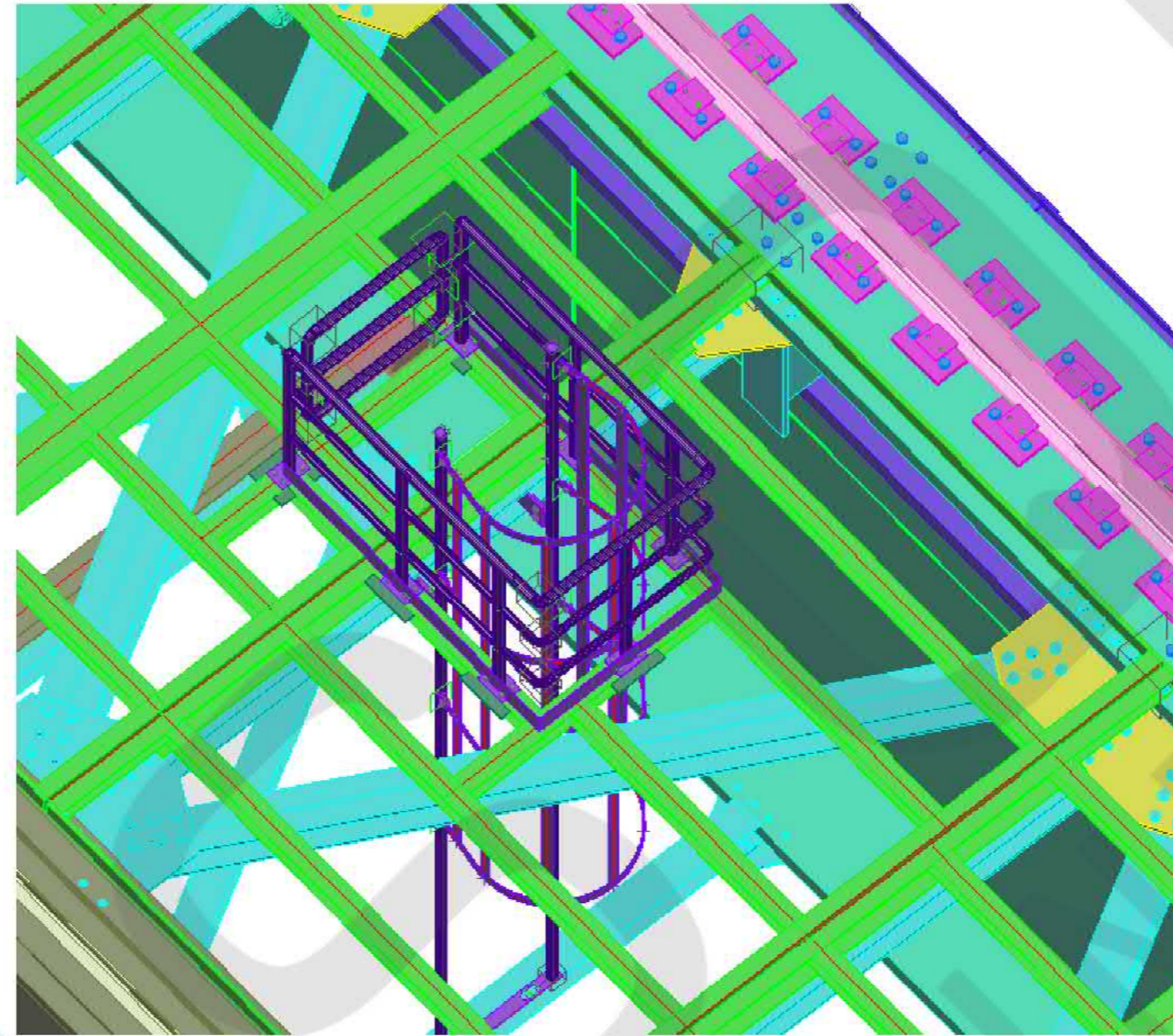
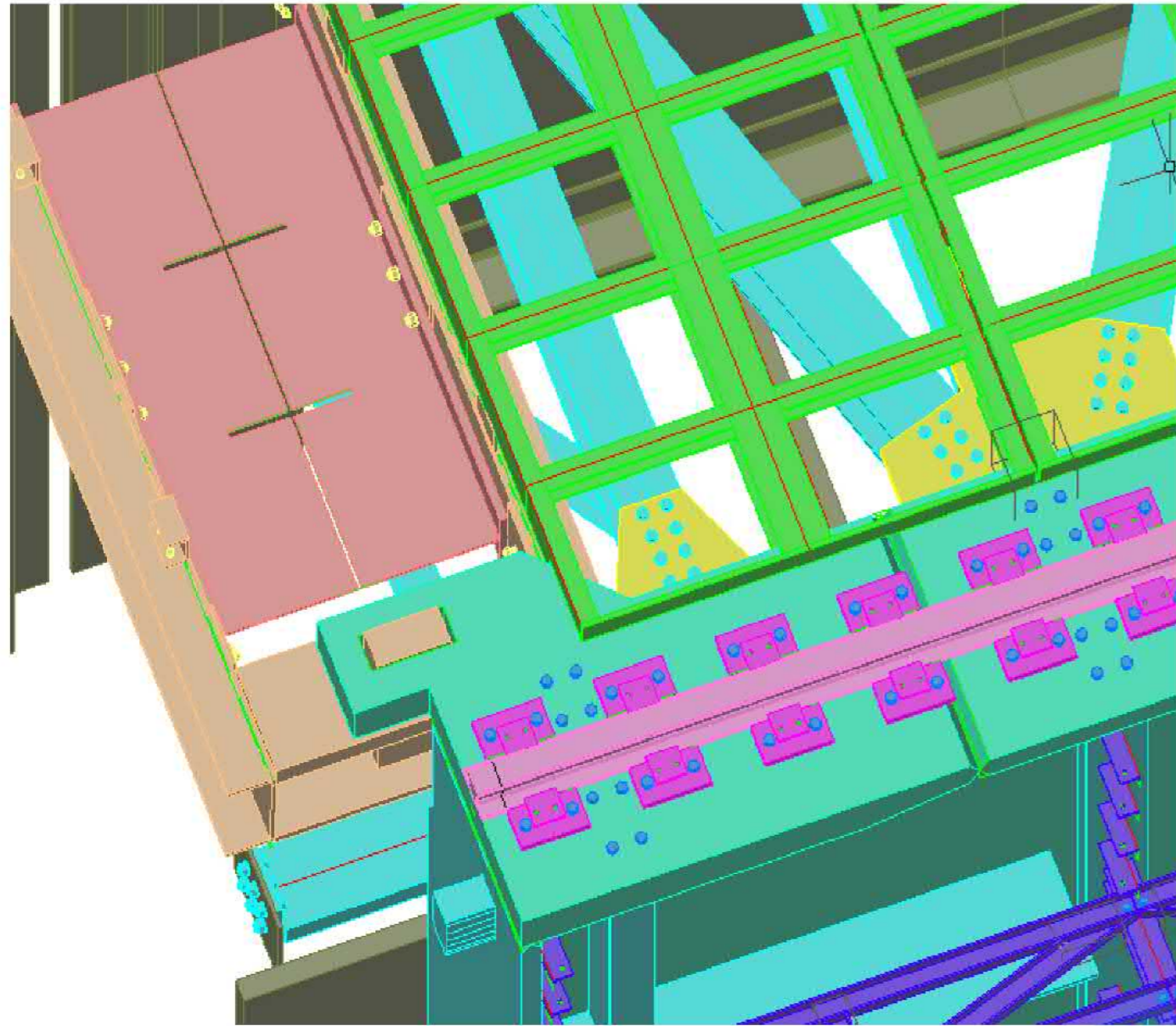
Project: Crane Runway [Span = 30m; Height = 4.7m; Weight = 30t]

Country: Germany

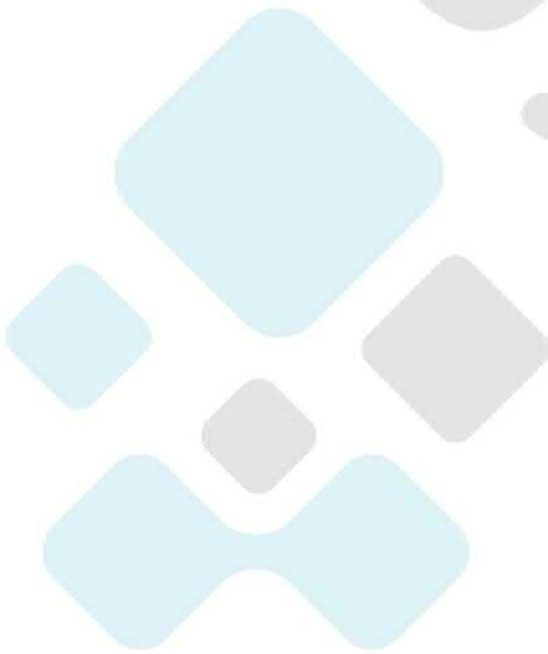
Scope of Work: Primary and Secondary Steel Elements

- 3D Modeling
- Erection and Fabrication Drawings
- NC Files

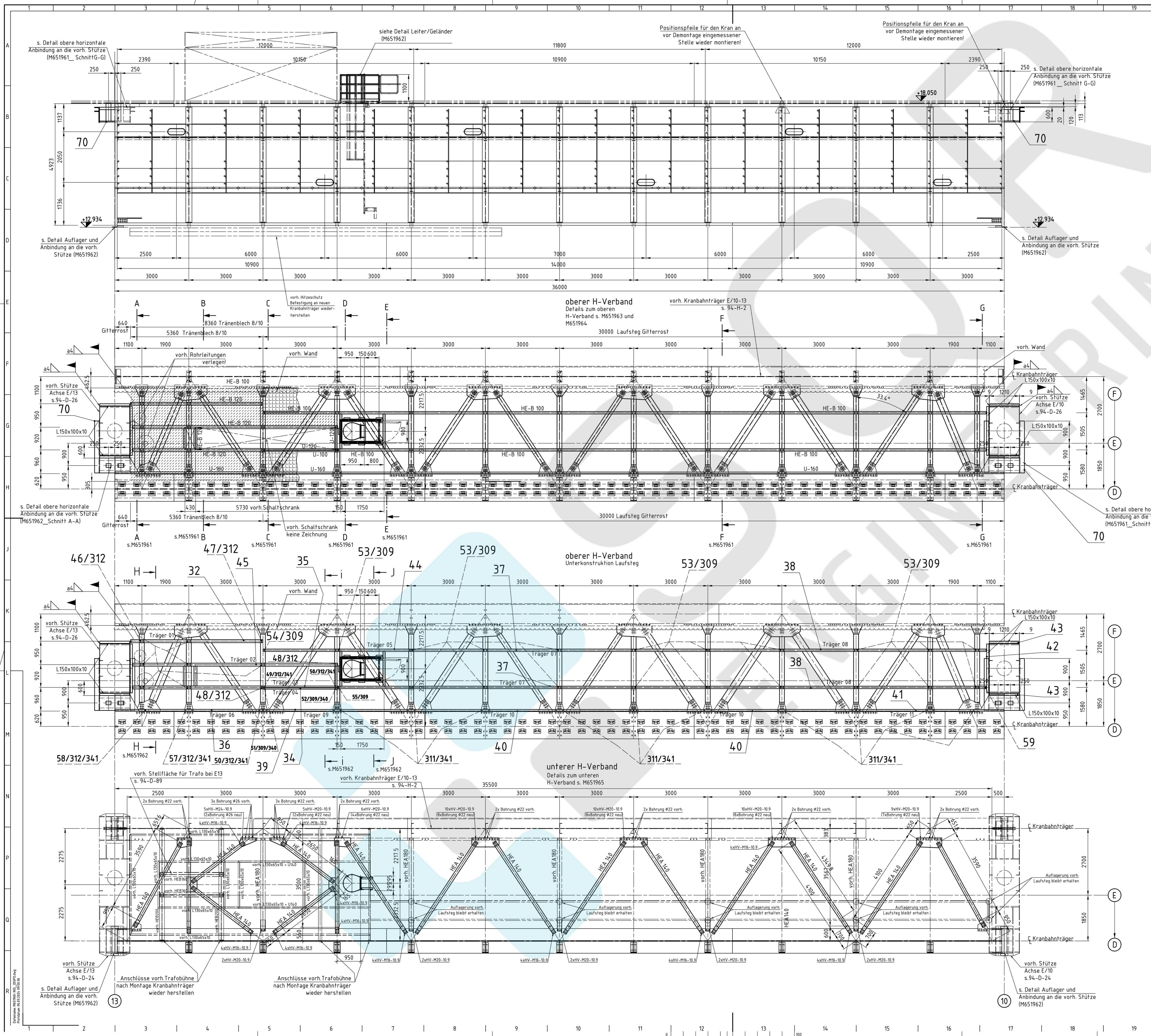




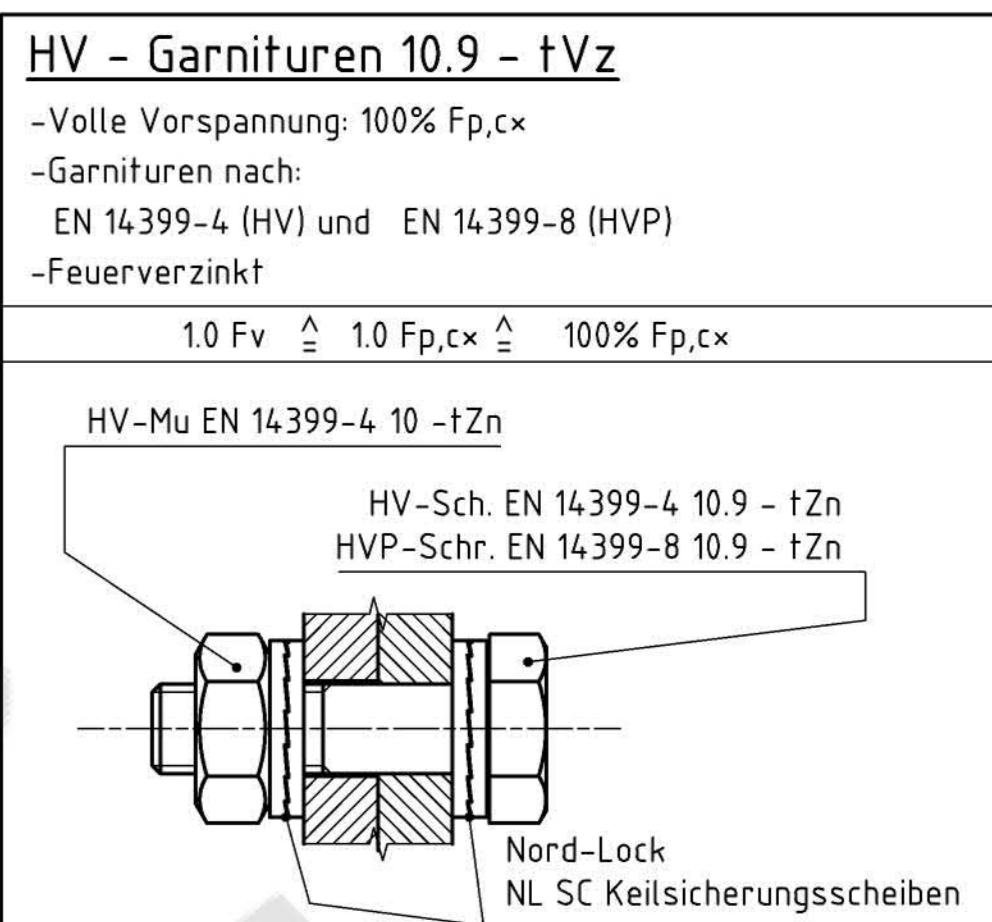
Structural Drawings



SSQR
ENGINEERING



Zugehörige Zeichnungen	
Zeichn.-Nr.	Benennung
M616376b - 381a	U2 neuer KBT - Basic E10-13 / Teil 1 bis 4
M651968-987	Einzelteile NeTr E10-13
M651961	Zusammenstellung - NeTr E10-13 - Bl. 2 / 6
M651962	Zusammenstellung - NeTr E10-13 - Bl. 3 / 6
M651963	Zusammenstellung - NeTr E10-13 - Bl. 4 / 6
M651964	Zusammenstellung - NeTr E10-13 - Bl. 5 / 6
M651965	Zusammenstellung - NeTr E10-13 - Bl. 6 / 6



- bestehend aus je:
- 1x HV-Sch. EN 14399-4 10.9 - tVz
 - 1x HV-P-Schr. EN 14399-8 10.9 - tVz
 - 1x HV-Mu EN 14399-4 10.9 - tVz
 - 2x Keilsicherungsscheiben NLSC - HV1-tVz

Anziehmomente für Garnituren der Festigkeitsklasse 10.9 nach DIN EN 14399-4			
Maße	Modifiziertes Drehmomentverfahren	Aufzubringendes Anziehmoment M _{AZun} Erreichen der Regelvorspannkraft F _{p, Cx} Nm	Oberflächenzustand: feuerverzinkt und geschmiert a)
1	M12	100	
2	M16	250	
3	M20	450	
4	M22	650	
5	M24	800	
6	M27	1250	
7	M30	1650	
8	M36	2800	

a) Muffen mit Molybdänulfid oder gleichwertigem Schmierstoff behandelt.

Die Gitterroste müssen gegen Abheben und Verschieben gesichert sein. Jeder einzelne Gitterrost ist an mindestens vier Stellen auf der Unterkonstruktion zu befestigen. Die Gitterrostklappen gehören mit zur Gitterrostlieferung

Tragstabrichtung:

Maschenweite: 34x24

Querstab: Ø5-6mm

Gitterrost feuerverzinkt

- Bemerkungen:
- 1 - Herstellung nach DIN EN 1090-2 EXC 3
 - 2 - Mitgeltende Anforderungen St-201 beachten
 - 3 - Materialanforderungen gemäß DIN EN 10204, Abnahmeprüfzeugnis 3.1
 - 4 - Oberflächenvorbereitungsgrad P2 nach DIN EN ISO 8501-3
 - 5 - Korrosionsschutz: Anstrichtyp D gemäß der beigefügten Spezifikation.
 - 6 - Blechdicken +30mm sind einem Aufschweißbiegeversuch nach SEP 1390 zu unterziehen
 - 7 - Kopflatten Bleche t=10mm Ultraschallprüfung S3/E4, sonstige S1/E1
 - 8 - Zerstörungsfreie Prüfung: 100% VT, 10% UT, 10% MT gemäß DIN EN ISO 17635

Schweißvorschriften		
Bewertungsgruppe	DIN EN ISO 5817 - B	
Nichtbemaßte Schweißnähte	Nahtdicke und Symbol	DIN EN ISO 2553 a = 0,4 + 1 min
Thermisches Schneiden	Qualität und Toleranzklasse	DIN EN ISO 9013 - 231
Allgemeintoleranz	Toleranzklasse	DIN EN ISO 13920 - BF
Wärmebehandlung	Spannungsaarm gegülht	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
	Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 231047	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
Schweißung	Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 231049	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>

Weitere Festlegungen sind in der Fertigungszeichnung angegeben.

Alle geschweißten Vollanschlüsse sind P100 UT und MT zu prüfen. Alle teilweise durchgeschweißten Nähte sind für sich einzeln P50 UT und MT zu prüfen. Alle Kehlnähte sind für sich einzeln P20 MT zu prüfen.

Ergänzend zu DIN EN 2553 gilt:

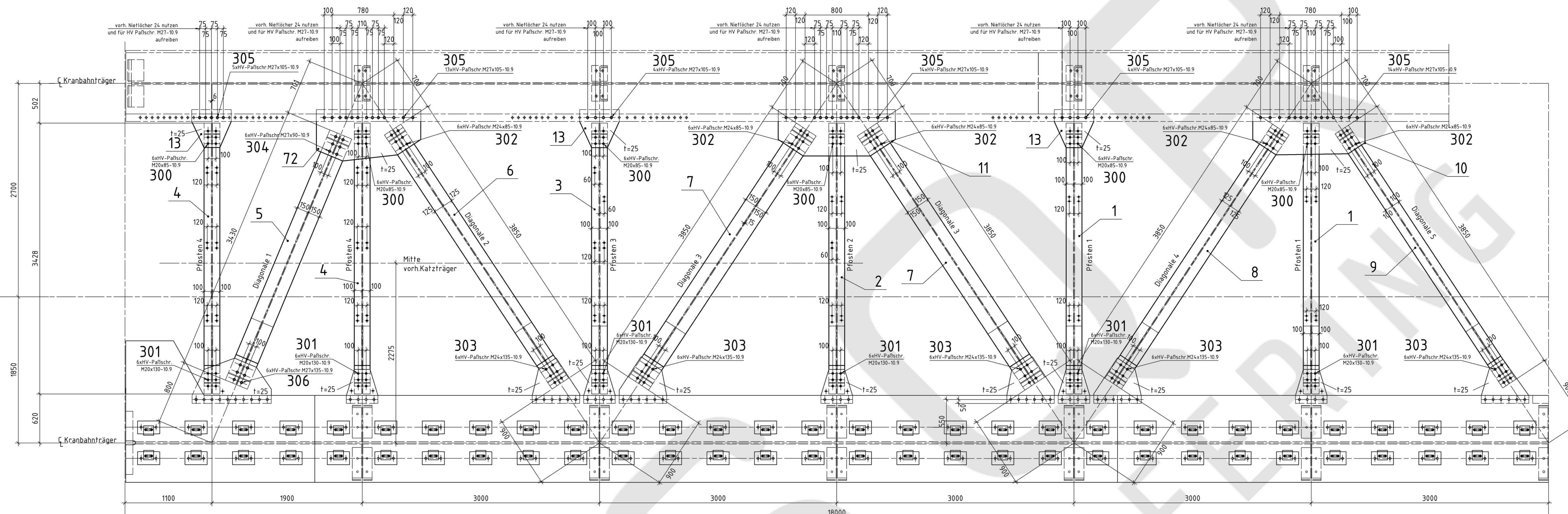
Symbol Kehlnaht: das angegebene Maß ist in Nahtdicke "a"

Positionen mit Z-Güte beim Schweißen Vorwärmen (≥100°)

Materialien und statisch erforderliche Z-Güten sind der Statik zu entnehmen. Z-Güten, die aus fertigungstechnischen Gründen erforderlich sind, sind durch den Fertiger selber festzulegen.

Zugehörige Zeichnungen	
Zeichn.-Nr.	Benennung
U2 neuer KBT - Basic	
M616376b - 381a	E10-13 / Teil 1 bis 4
M651968-987	Einzelteile NeTr
M651960	E10-13
M651961	Zusammenstellung - NeTr
M651962	E10-13 - Bl. 1 / 6
M651964	Zusammenstellung - NeTr
M651965	E10-13 - Bl. 5 / 6
M651965	Zusammenstellung - NeTr
M651965	E10-13 - Bl. 6 / 6

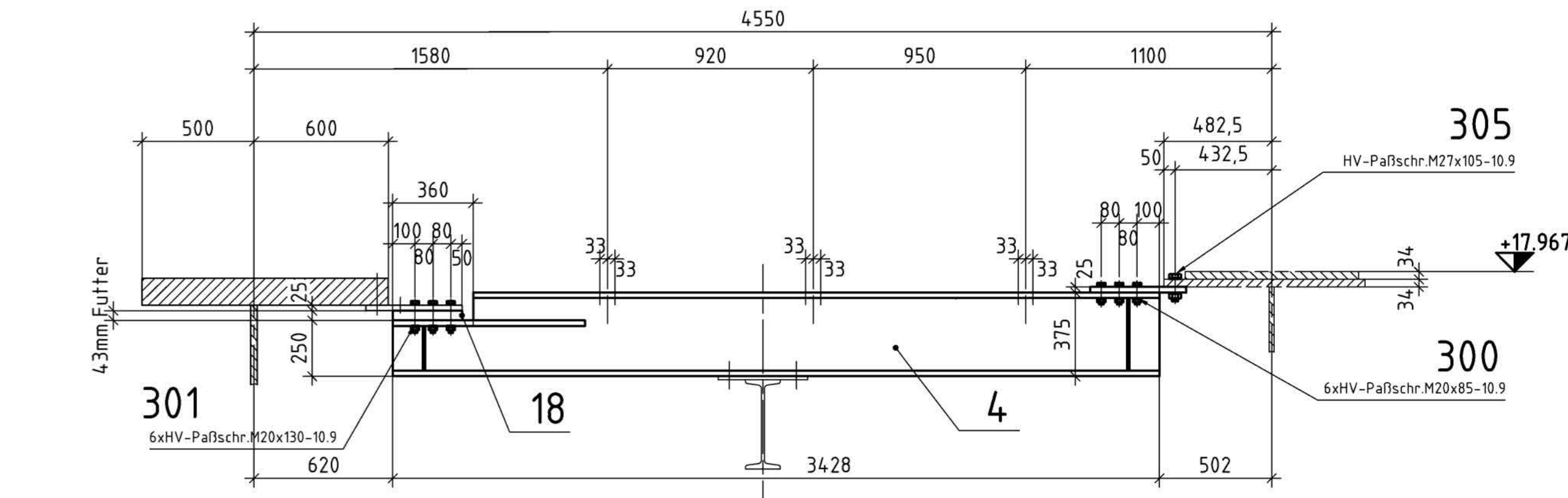
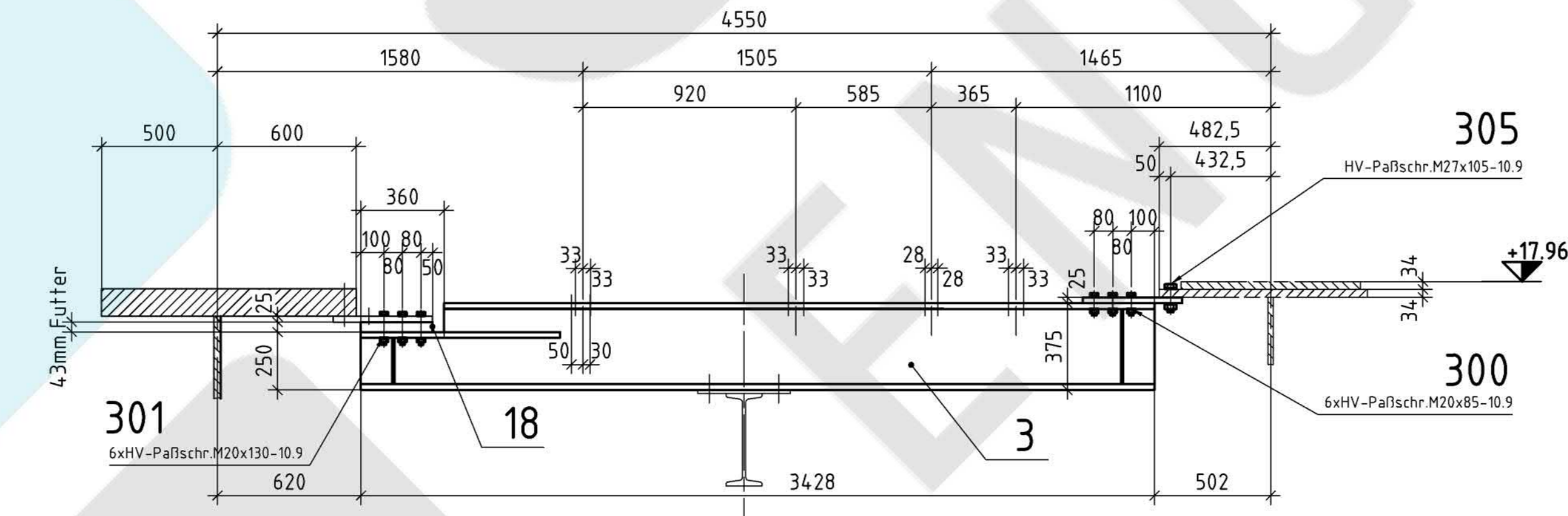
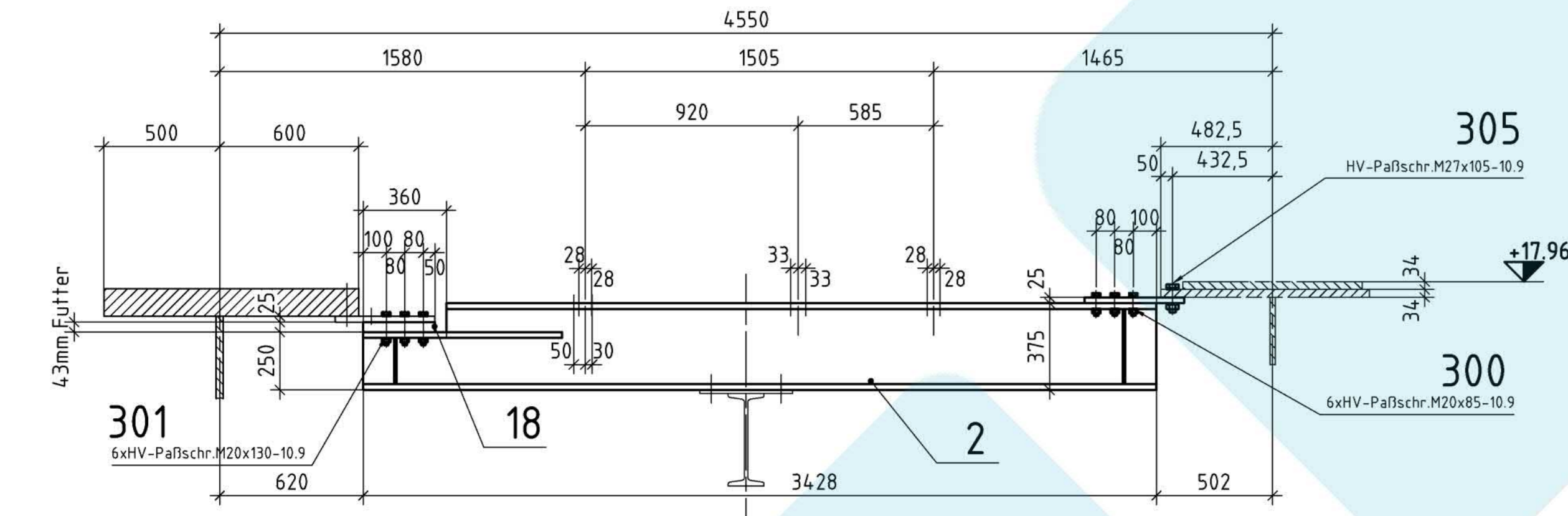
Details oberer H-Verband
(ohne Laufstegträger dargestellt)



Pfeosten 2

Pfeosten 3

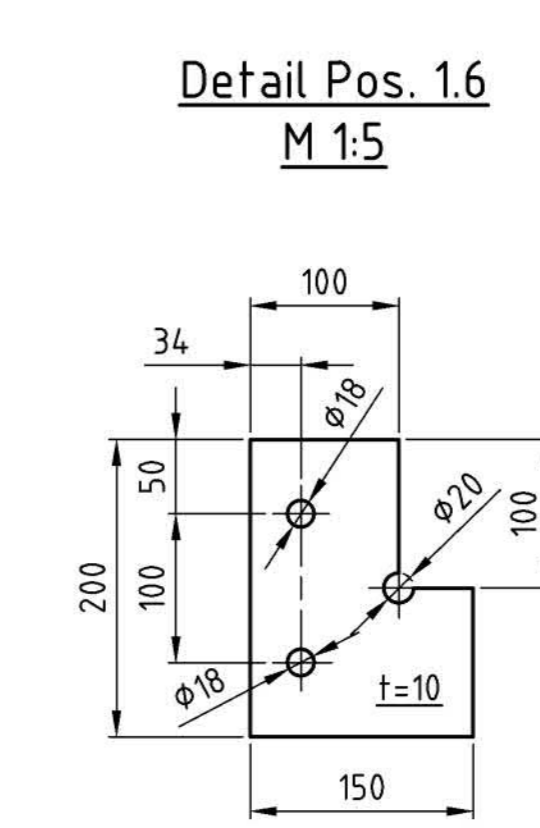
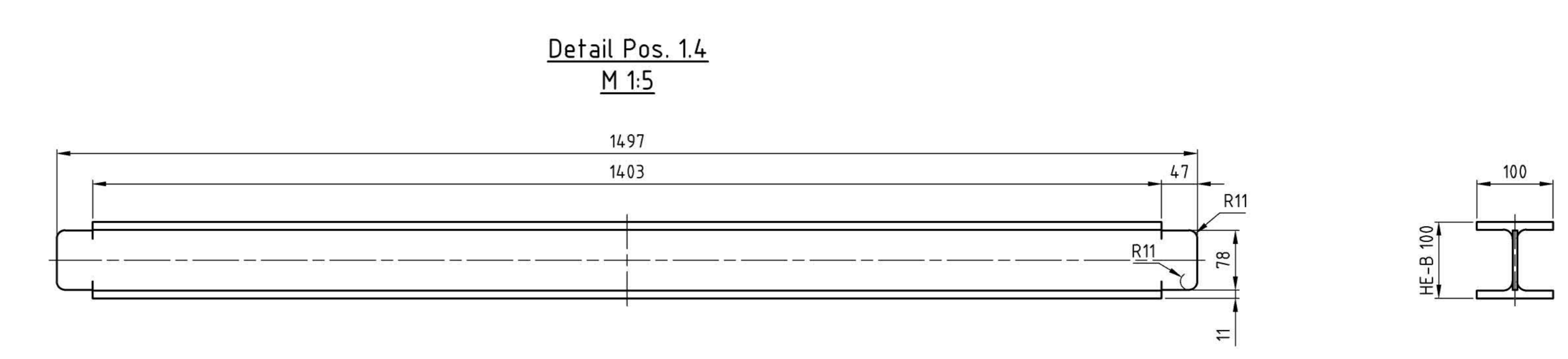
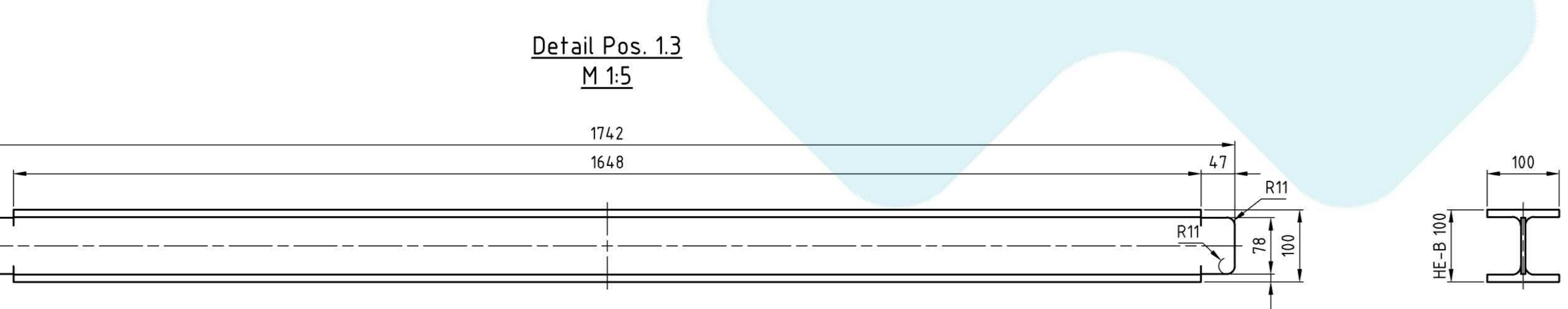
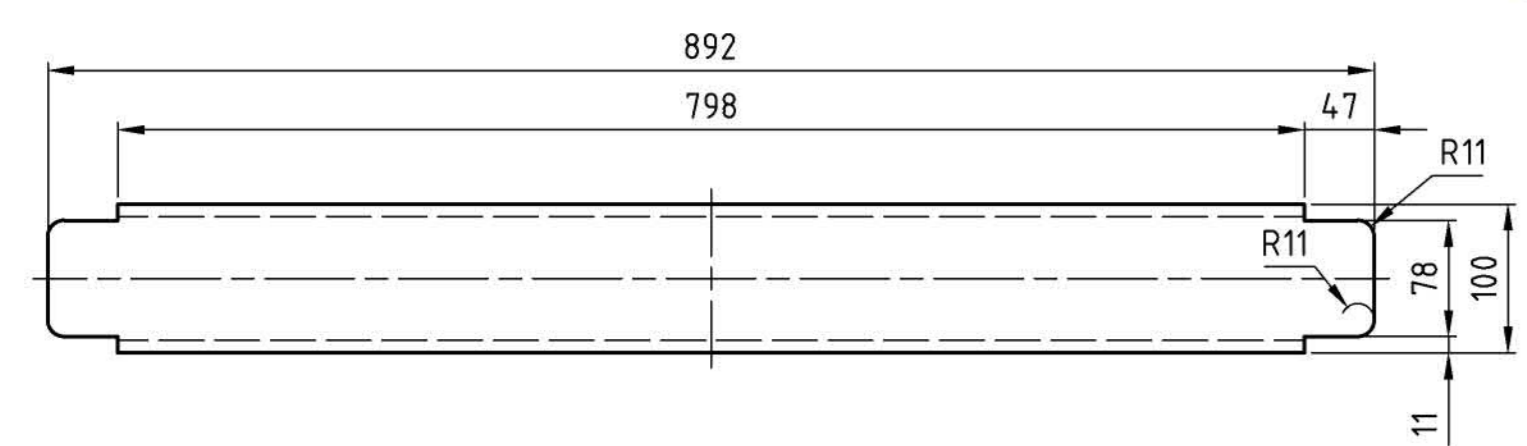
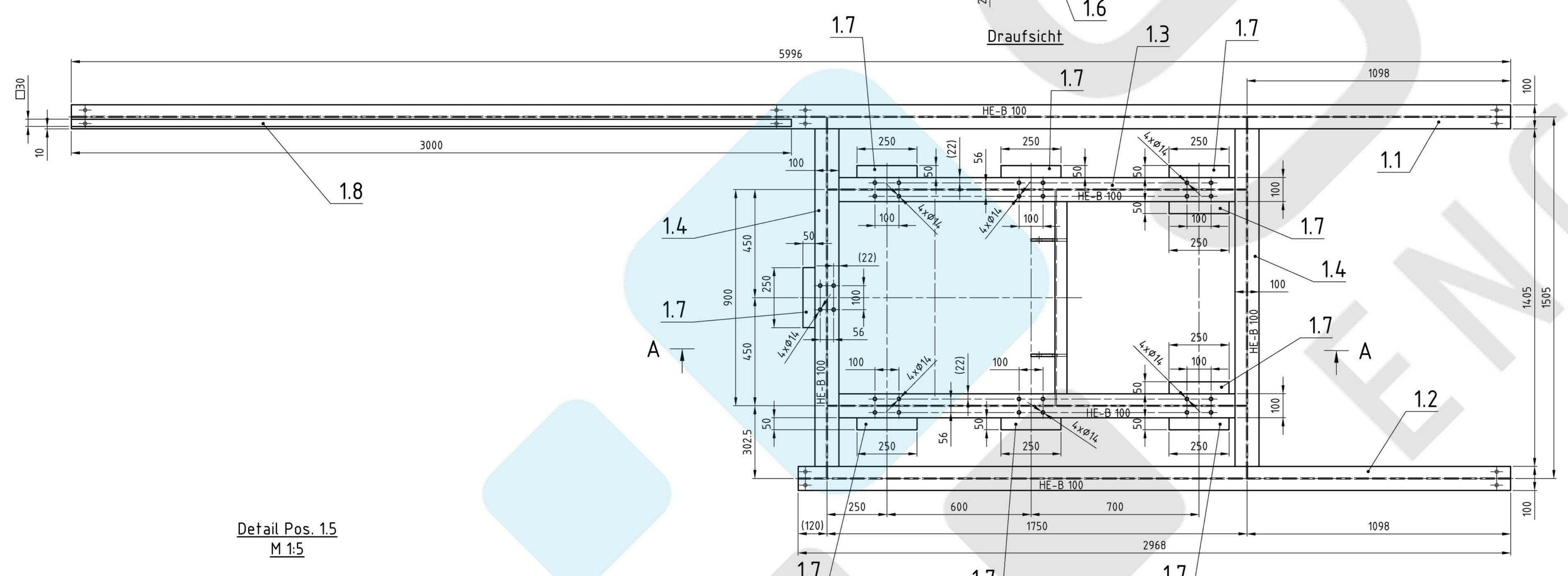
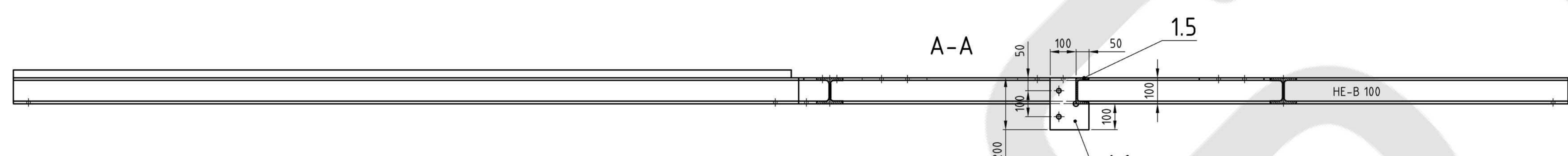
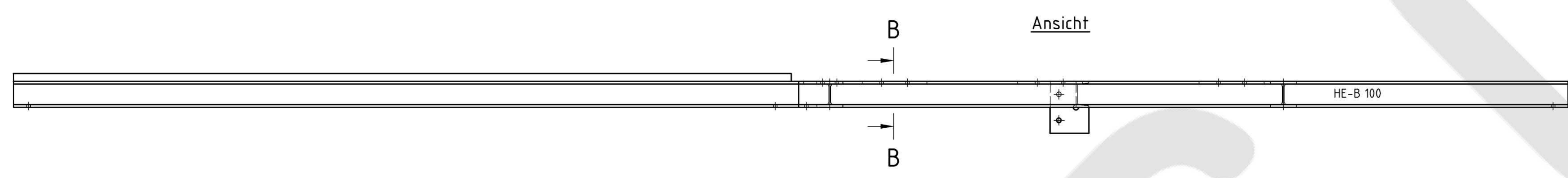
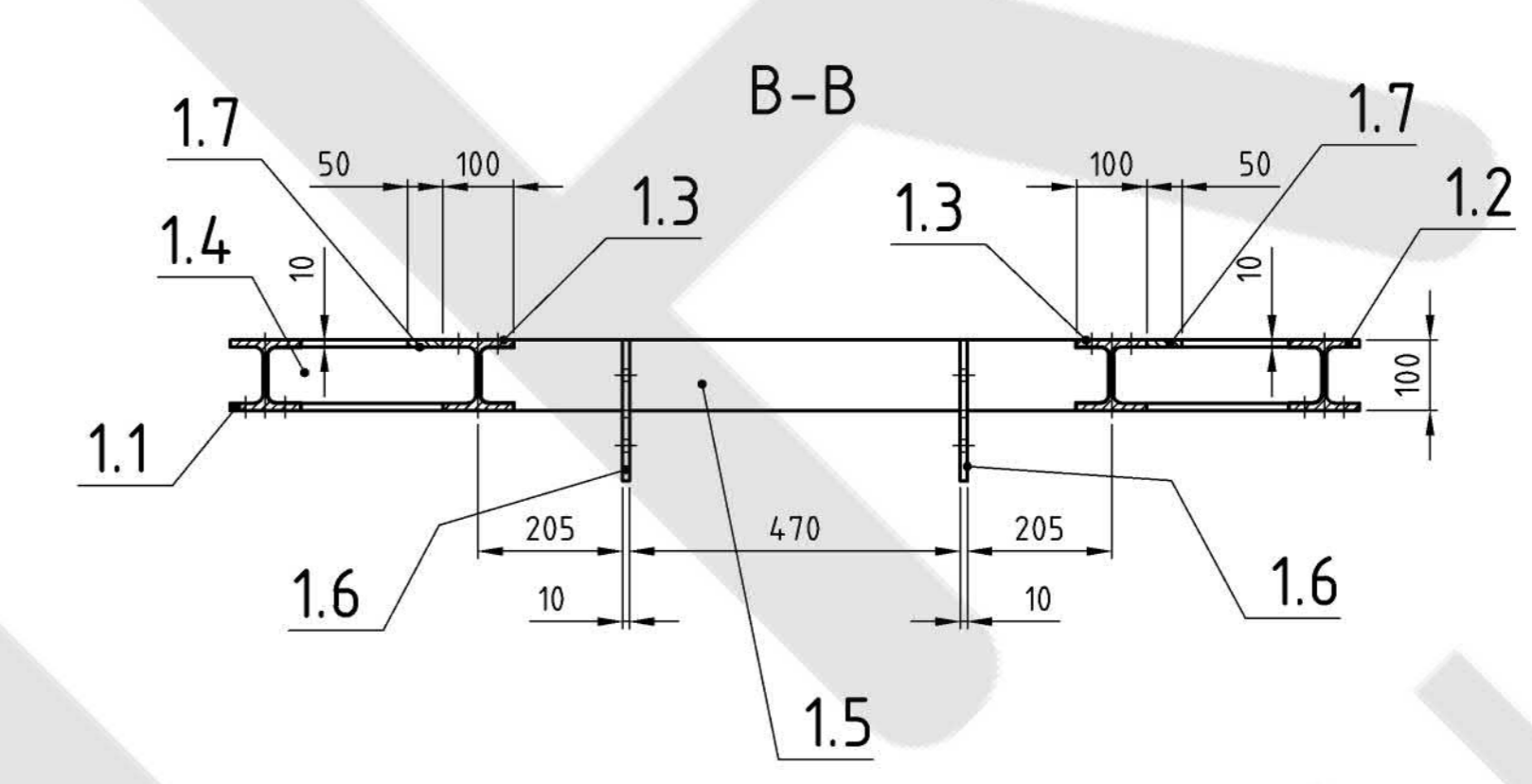
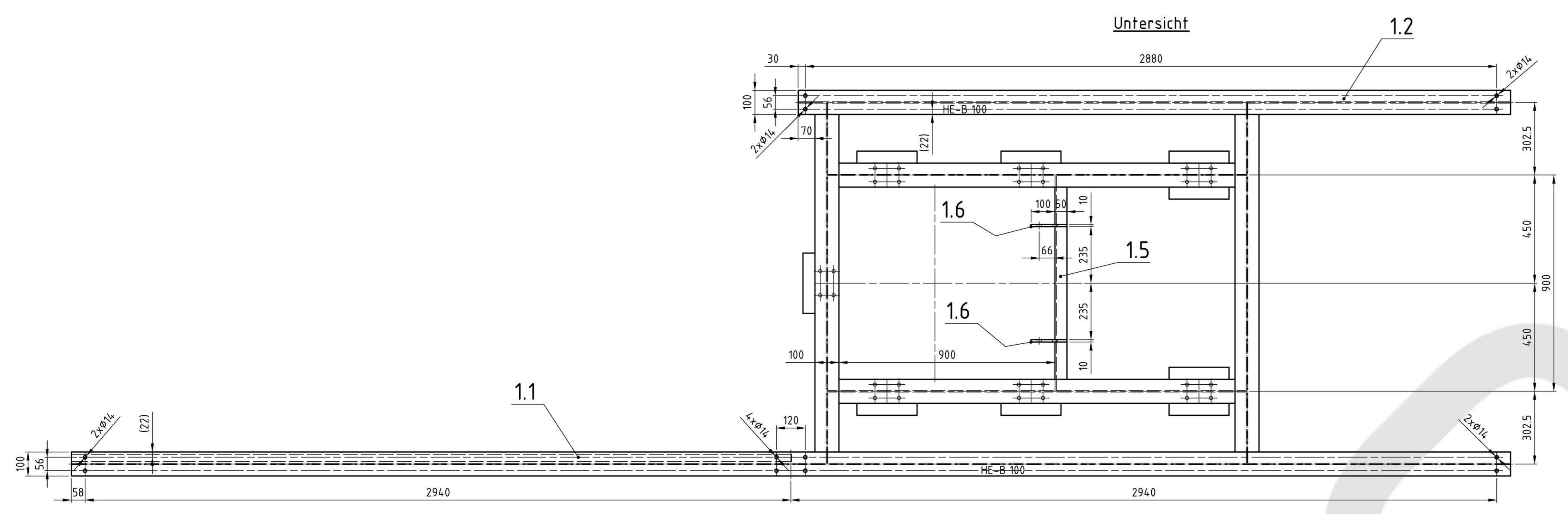
Pfeosten 4



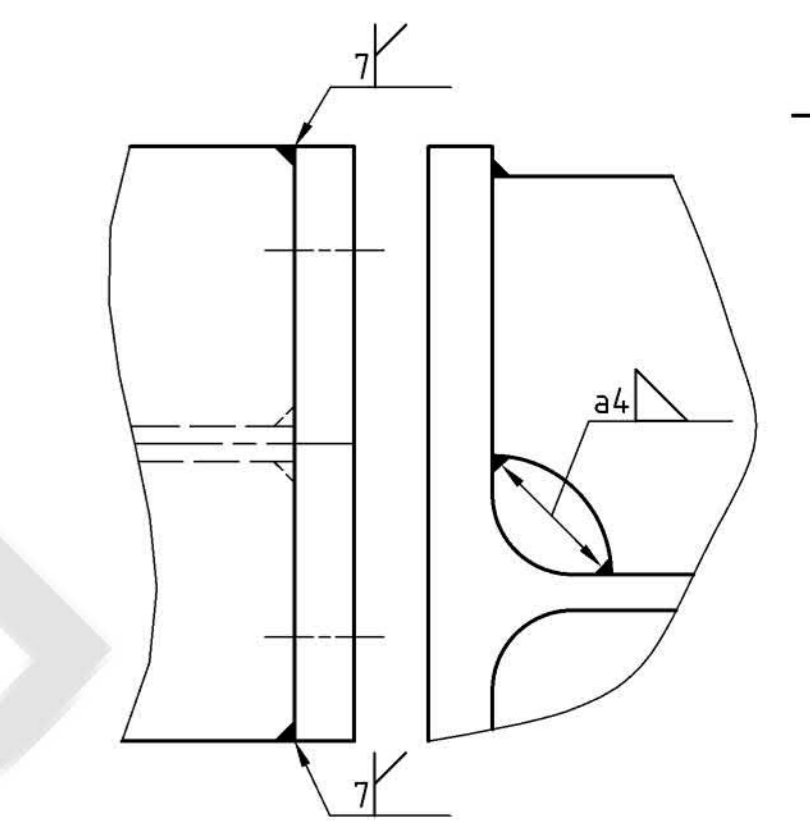
- x) a
bei Montage vorh. Nietlöcher vom KBT übertragen.
vorbohren auf Ø24mm.
Knotenbleche zusammen mit KBT aufreiben auf Ø28H11 (für HV-Palfschraube M27).
- x) b
für HV-Palfschrauben M20 Bauteile bei Montage von Ø18 zusammen aufreiben auf Ø21H11.
für HV-Palfschrauben M24 Bauteile bei Montage von Ø21 zusammen aufreiben auf Ø25H11.
für HV-Palfschrauben M27 Bauteile bei Montage von Ø24 zusammen aufreiben auf Ø28H11.

weitere Anmerkungen siehe Zeichnungsnummer: M651960 Bl. 1/6

Zugehörige Zeichnungen	
Zeichn.-Nr.	Benennung
M616376b - 381a	UZ neuer KBT - Basic E10-13 / Teil 1 bis 4
M651960-965	Dispo / Übersicht NeTr / E10-13



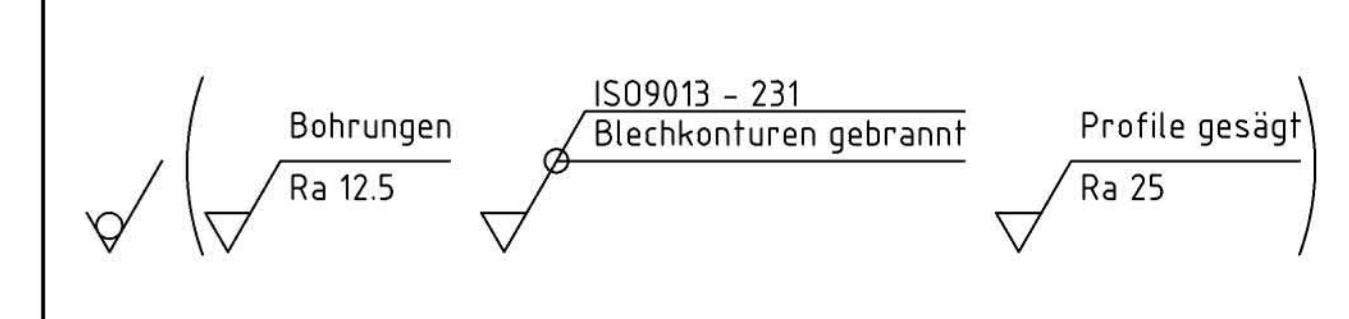
Achtung Fertigung: Systemzeichnung
 -für alle bündigen Anschlüsse
 -für alle Blechradien
 -für alle Bohrungen



Schweißvorschriften		
Bewertungsgruppe	DIN EN ISO 5817 - B	
Nichtbemaßte Schweißnaht	Nähtiefe und Symbol	DIN EN ISO 2553 a = 0,4 x t min a = 0,7 x t min
Thermisches Schneiden	Qualität und Toleranzklasse	DIN EN ISO 9013 - 231
Allgemeintoleranz	Toleranzklasse	DIN EN ISO 13920 - BF
Wärmebehandlung	Spannungsarm gegülht	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
	Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 231047	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
Schweißung	Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 231049	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
	Weitere Festlegungen sind in der Fertigungszeichnung angegeben.	

- Bemerkungen:**
- Herstellung nach DIN EN 1090-2 EXC 3
 - Mitgeltende Anforderungen S1-201 beachten
 - Materialanforderungen gemäß DIN EN 10204, Abnahmeprüfzeugnis 3.1
 - Oberflächenvorbereitungsgrad P2 nach DIN EN ISO 8501-3
 - Korrosionsschutz: Anstrichtyp D gemäß der beigefügten Spezifikation.
 - Blechdicken >30mm sind einem Aufschweißbiegeversuch nach SEP 1390 zu unterziehen
 - Kopflatten Bleche f=10mm Ultraschallprüfung S3/E4, sonstige S1/E1
 - Zerstörungsfreie Prüfung: 100% VT, 10% UT, 10% MT gemäß DIN EN ISO 17635

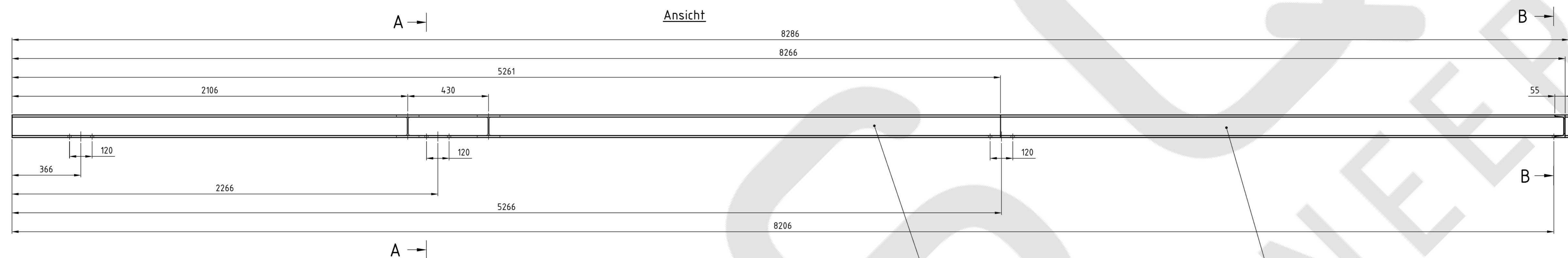
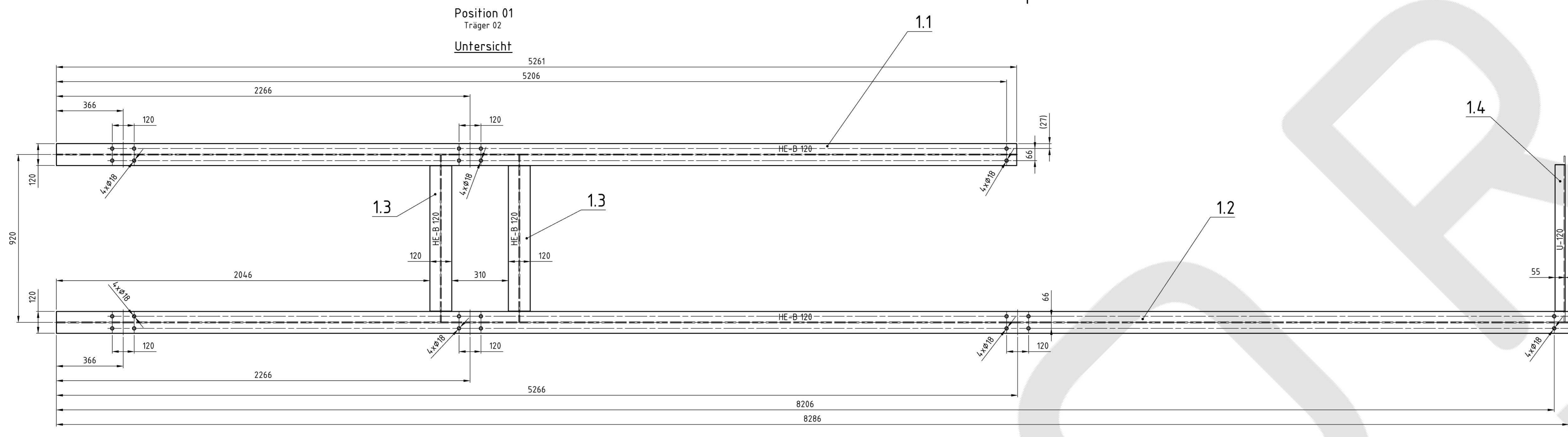
Alle geschweißten Vollanschlüsse sind P100 UT und MT zu prüfen.
 Alle teilweise durchgeschweißten Nähte sind für sich einzeln P50 UT und MT zu prüfen.
 Alle Kehlnähte sind für sich einzeln P20 MT zu prüfen.



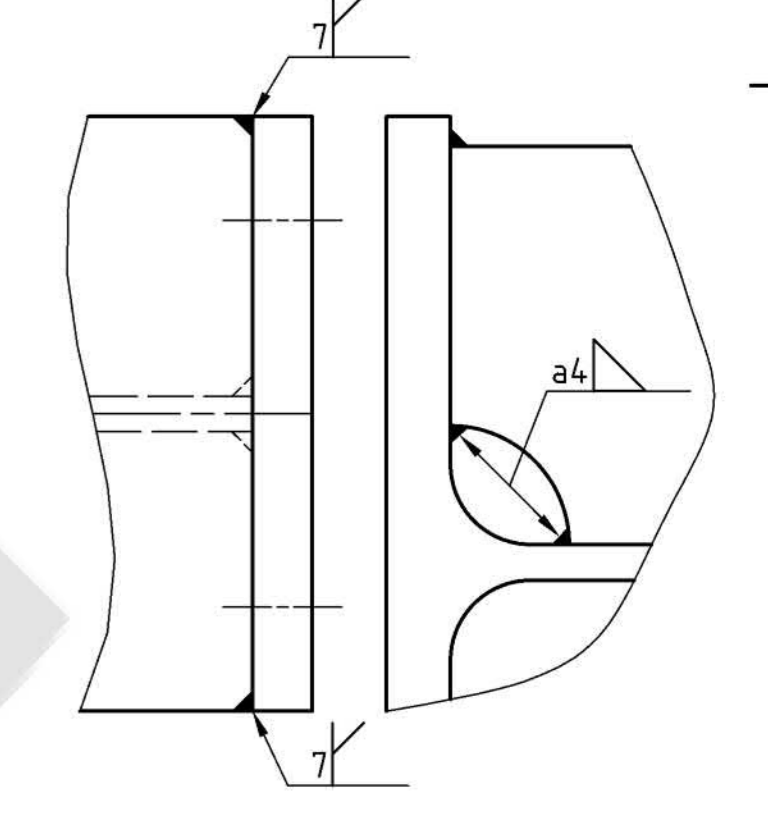
Pos.	Bezeichnung	Normen-Nr. / Zeichnungs-Nr. / Abmessung (Breite x Dicke x Länge)	Material-Nr. / Kurzbezeichnung	Stück	Einheit	Gewicht kg
18	Vierkantstahl 30x30	DIN EN 10059 / l= 3000	S355J2	1	21.2	21.2
17	Blech	DIN EN 10029 / 10x50x250	S355J2+N	9	1.0	9.0
16	Blech	DIN EN 10029 / 10x150x200	S355J2+N	2	1.9	3.8
15	U-Profil 100	DIN 1026 / l= 892	S355J2	1	9.4	9.4
14	HE-B 100	DIN 1025-2 / l= 14.97	S355J2	2	30.5	61.0
13	HE-B 100	DIN 1025-2 / l= 174.2	S355J2	2	35.5	71.0
12	HE-B 100	DIN 1025-2 / l= 296.8	S355J2	1	60.5	60.5
11	HE-B 100	DIN 1025-2 / l= 599.6	S355J2	1	122.3	122.3
1	Träger 05	M651979		1	358.2	358.2



Zugehörige Zeichnungen	
Zeichn.-Nr.	Benennung
M616376b - 381a	U2 neuer KBT - Basic
M651960-965	E10-13 / Teil 1 bis 4
	Dispo / Übersicht
	NeTr / E10-13



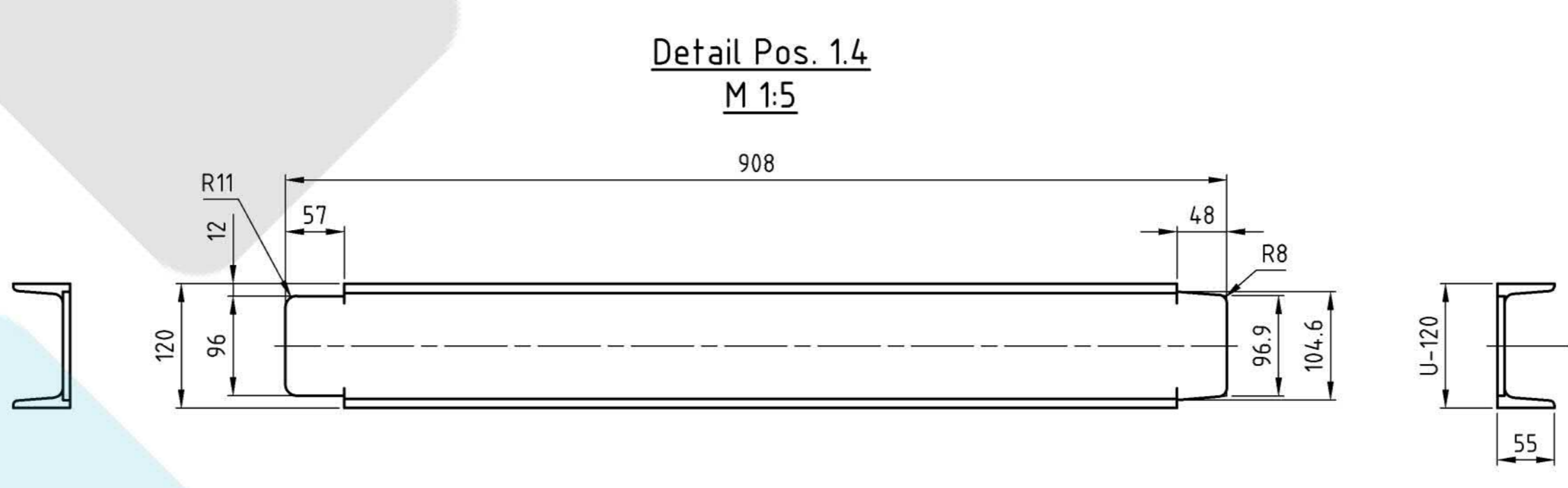
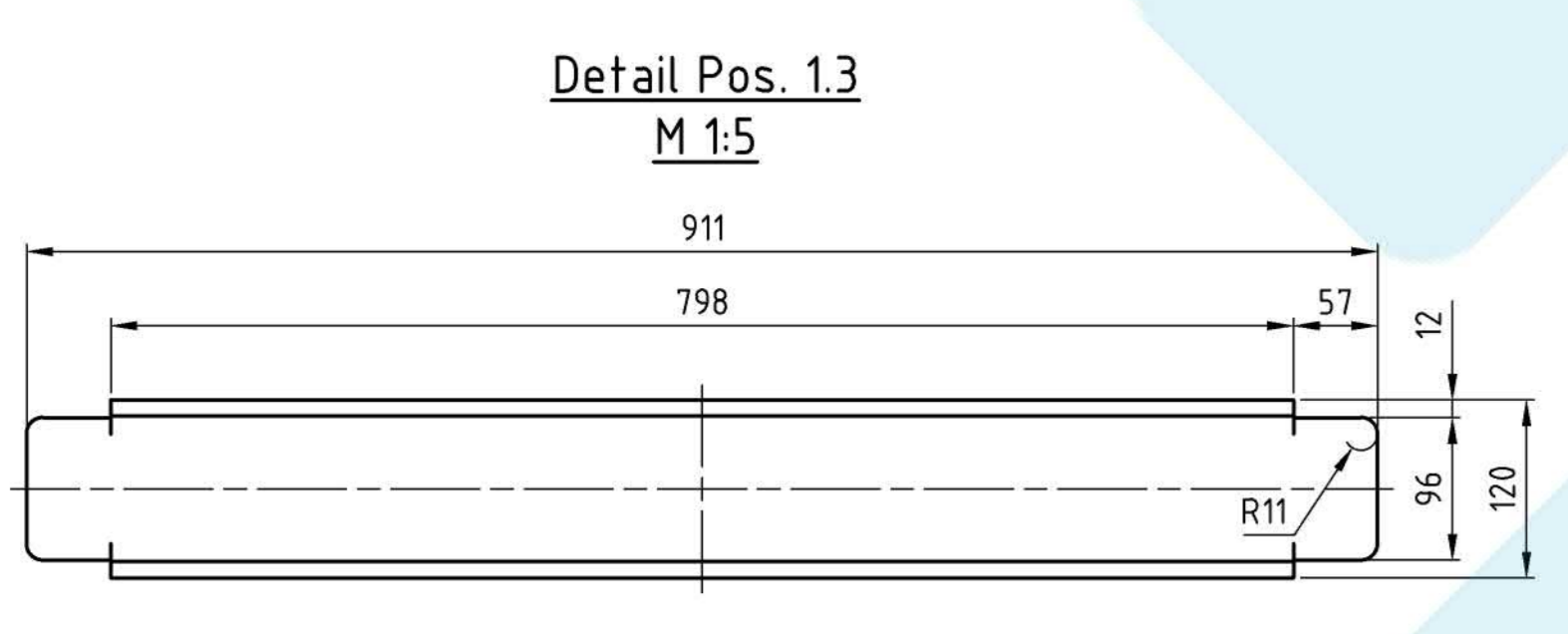
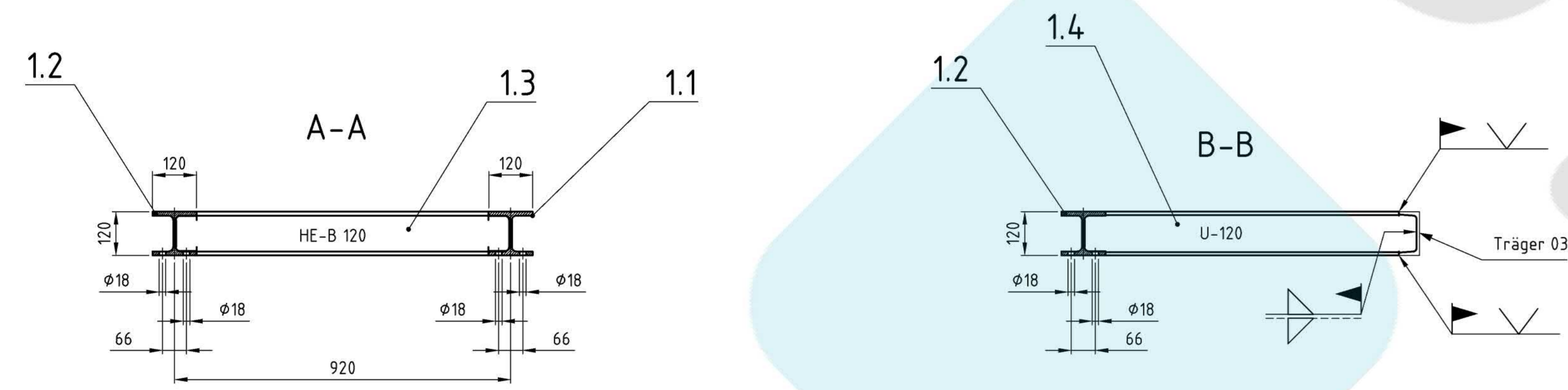
Achtung Fertigung: Systemzeichnung
 -für alle bündigen Anschlüsse
 -für alle Blechradien
 -für alle Bohrungen



Schweißvorschriften		
Bewertungsgruppe		DIN EN ISO 5817- B
Nichtbemätfte Schweißnaht	Nahdichte und Symbol	DIN EN ISO 2553 a = 0,4 x t min a = 0,7 x t min
Thermisches Schneiden	Qualität und Toleranzklasse	DIN EN ISO 9013- B31
Allgemeintoleranz	Toleranzklasse	DIN EN ISO 13920- BF
Wärmebehandlung	Spannungsarm gegülht	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
	Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 231047	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
Schweißung	Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 231049	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
	Weitere Festlegungen sind in der Fertigungszeichnung angegeben.	

Bemerkungen:
 1 - Herstellung nach DIN EN 1090-2 EXC 3
 2 - Mitteltende Anforderungen S1-201 beachten
 3 - Materialanforderungen gemäß DIN EN 10204, Abnahmeprüfzeugnis 3.1
 4 - Oberflächenvorbereitung P2 nach DIN EN ISO 8501-3
 5 - Korrosionsschutz: Anstrichtyp D gemäß der beigefügten Spezifikation.
 6 - Blechdicken > 30mm sind einem Aufschweißbiegeversuch nach SEP 1390 zu unterziehen
 7 - Kopfplatten: Bleche t=10mm Ultraschallprüfung S3/E4, sonstige S1/E1
 8 - Zerstörungsfreie Prüfung: 100% VT, 10% UT, 10% MT gemäß DIN EN ISO 17635

Alle geschweißten Vollanschlüsse sind P100 UT und MT zu prüfen.
 Alle teilweise durchgeschweißten Nähte sind für sich einzeln P50 UT und MT zu prüfen.
 Alle Kehlnähte sind für sich einzeln P20 MT zu prüfen.



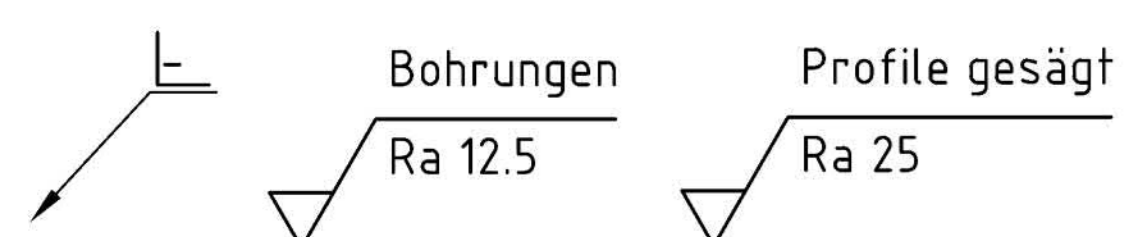
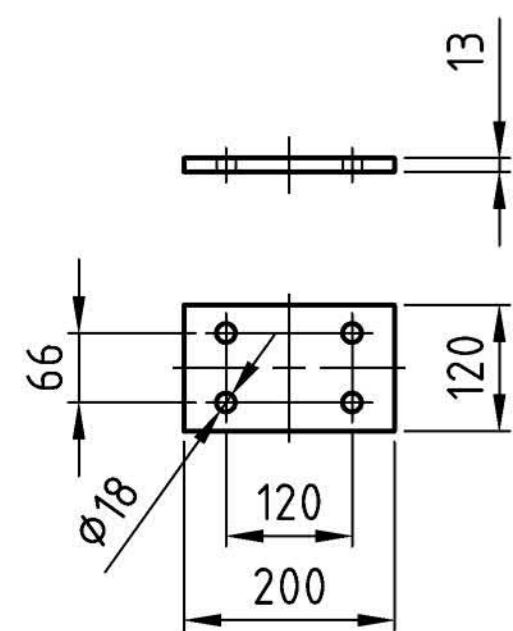
Pos.	Bezeichnung	Nennmaß-Nr. / Zeichnungs-Nr. / Abmessung	Material-Nr. / Kurzbezeichnung	Stück	Einheit	Gewicht kg
1.4	U-Profil 120	DIN 1026 / L=908	S355J2	1	12,2	12,2
1.3	HE-B 120	DIN 1025-2 / L= 911	S355J2	2	24,3	48,6
1.2	HE-B 120	DIN 1025-2 / L= 8286	S355J2	1	221,2	221,2
1.1	HE-B 120	DIN 1025-2 / L= 5261	S355J2	1	140,5	140,5
1	Träger 02	M651980		1	422,5	422,5

Nichtbemätfte Schweißnähte a/4
 Profile gesägt Ra 25

Zugehörige Zeichnungen	
Zeichn.-Nr.	Benennung
M616376b - 381a	UZ neuer KBT -Basic E10-13 / Teil 1 bis 4
M651960-965	Dispo / Übersicht NeTr / E10-13

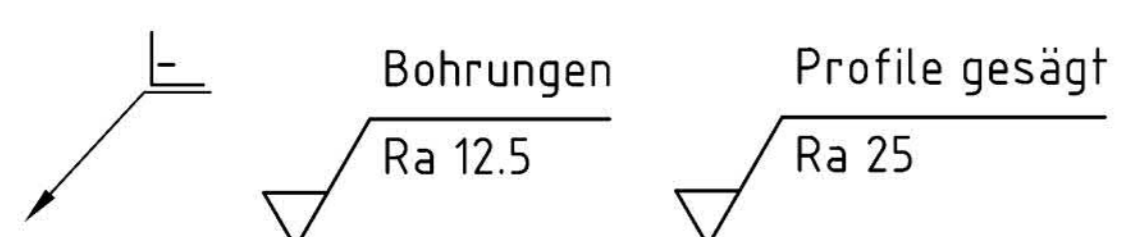
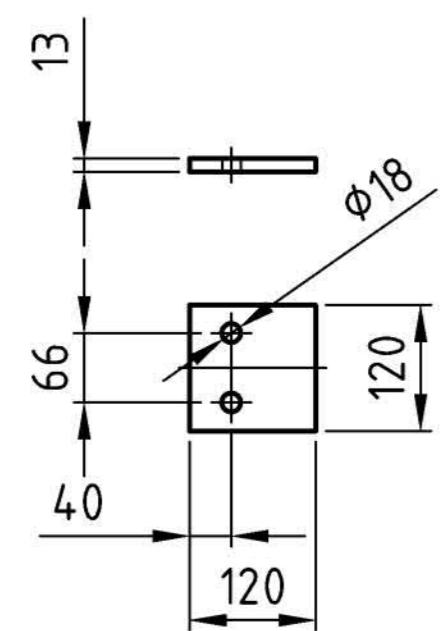
Position 01

Beilage für Träger 01 & 02:
insg. 8 Stück



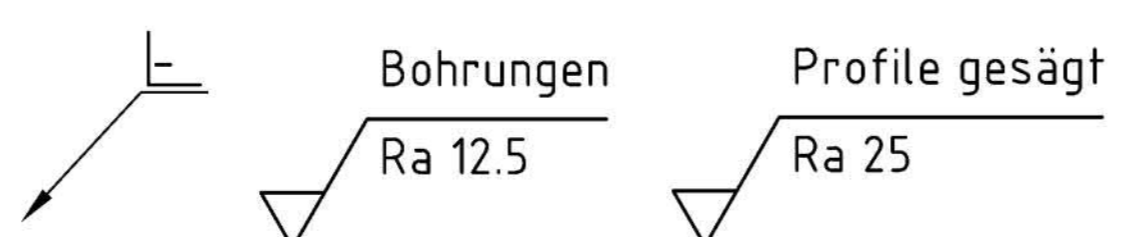
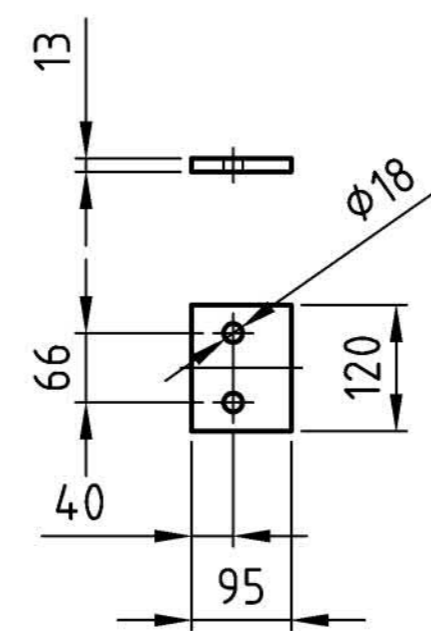
Position 02

Beilage für Träger 02:
insg. 1 Stück



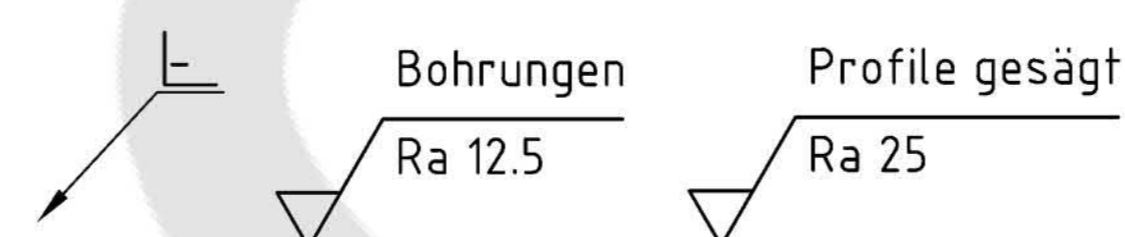
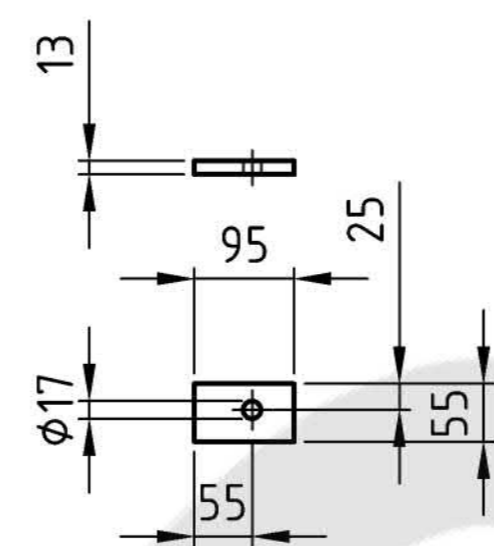
Position 03

Beilagen für Träger 02:
insg. 1 Stück



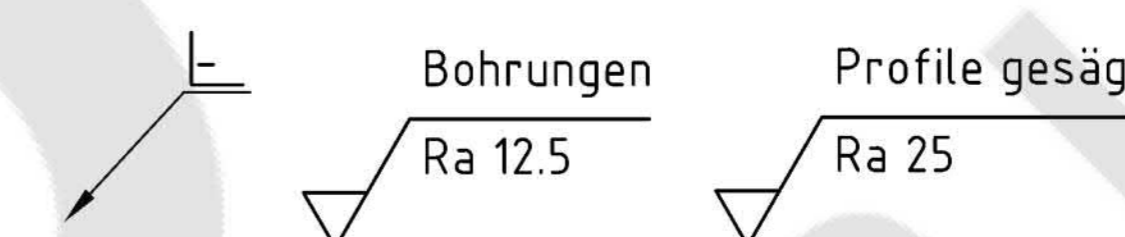
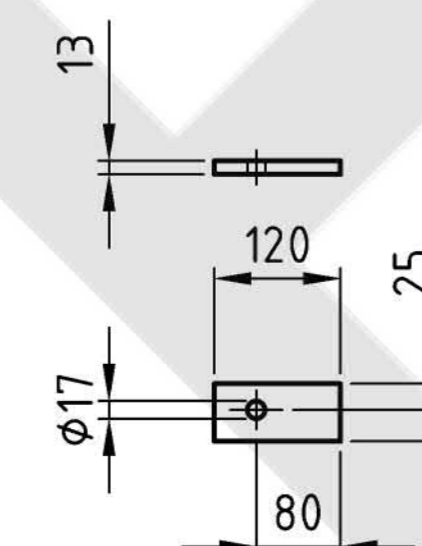
Position 04

Beilagen für Träger 03:
insg. 1 Stück



Position 05

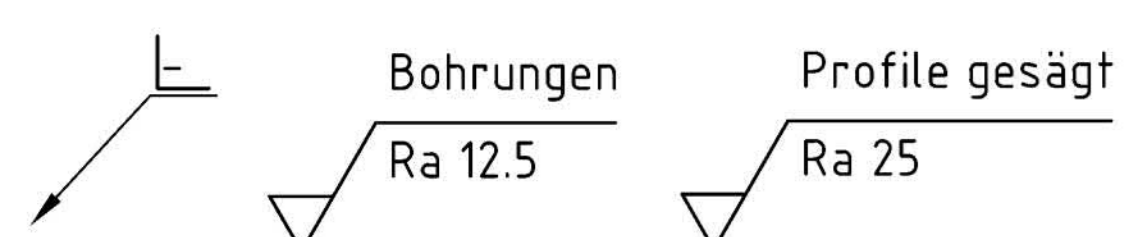
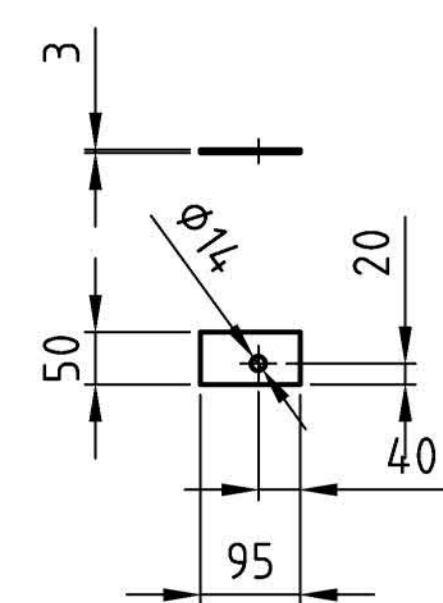
Beilagen für Träger 03:
insg. 1 Stück



Bemerkungen:
 1 - Herstellung nach DIN EN 1090-2 EXC 3
 2 - Mitteltende Anforderungen St-201 beachten
 3 - Materialanforderungen gemäß DIN EN 10204, Abnahmeprüfzeugnis 3.1
 4 - Oberflächenvorbereitungsgrad P2 nach DIN EN ISO 8501-3
 5 - Korrosionsschutz: Anstrichtyp D gemäß der beigefügten Spezifikation.
 6 - Blechdicken >30mm sind einem Aufschweißbiegeversuch nach SEP 1390 zu unterziehen
 7 - Kopfplatten: Bleche t>=10mm Ultraschallprüfung S3/E4, sonstige S1/E1
 8 - Zerstörungsfreie Prüfung: 100% VT, 10% UT, 10% MT gemäß DIN EN ISO 17635

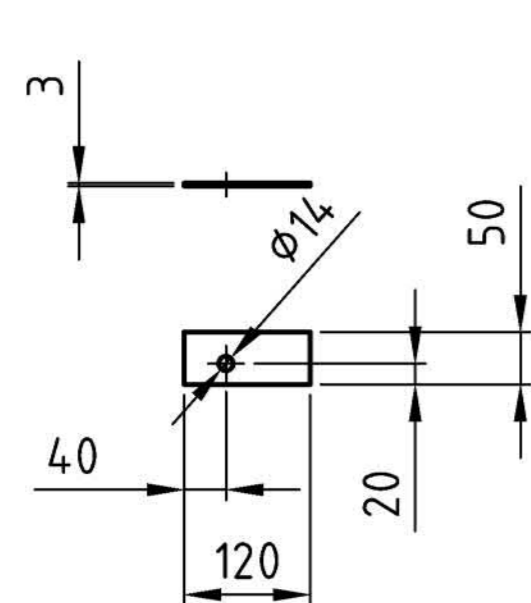
Position 06

Beilagen für Träger 04:
insg. 1 Stück



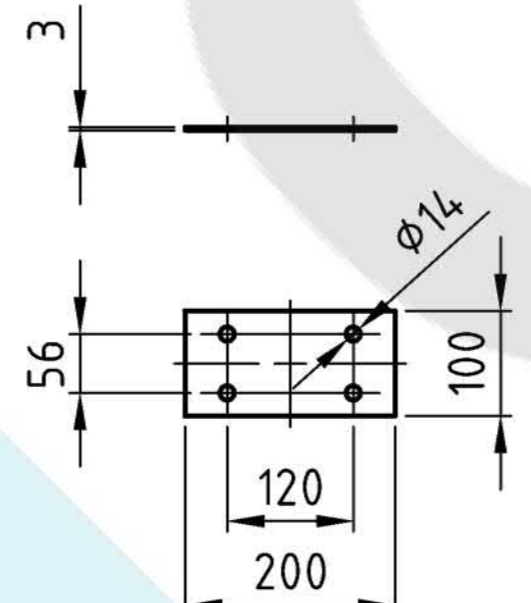
Position 07

Beilagen für Träger 04:
insg. 1 Stück



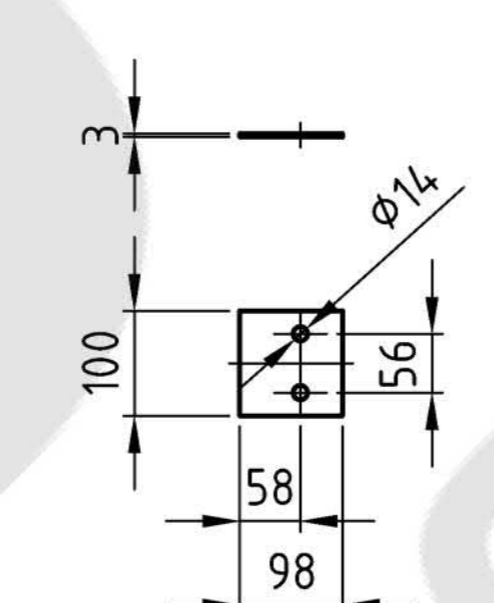
Position 08

Beilagen für Träger 05; 07 & 08:
insg. 19 Stück



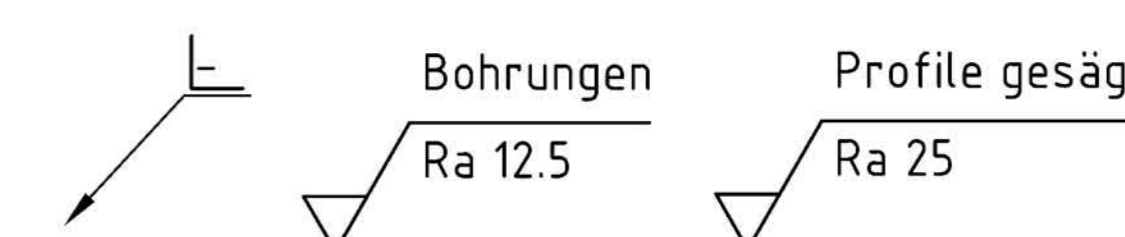
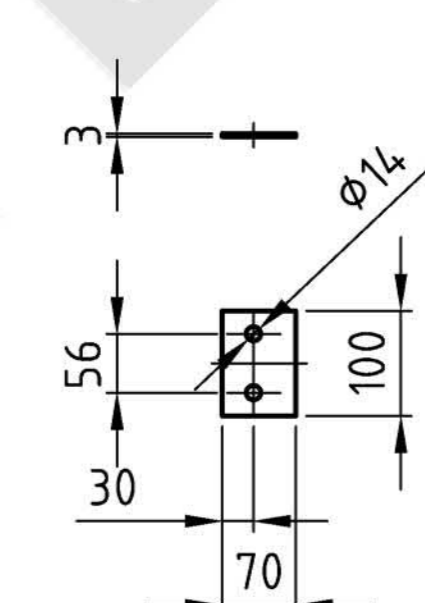
Position 09

Beilagen für Träger 05:
insg. 1 Stück



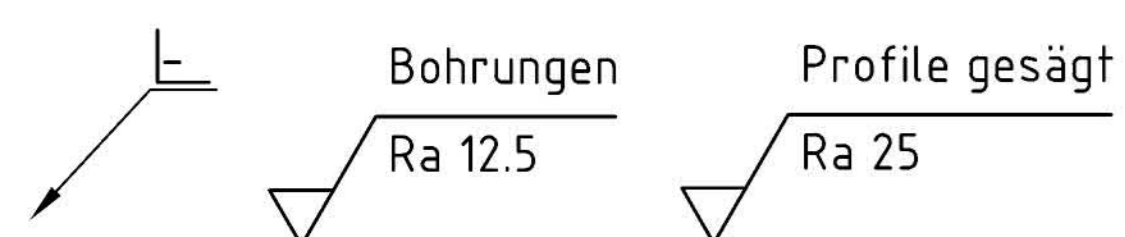
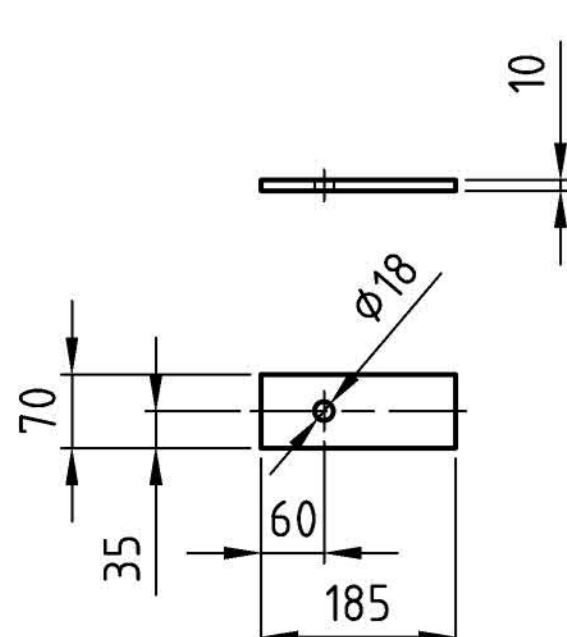
Position 10

Beilagen für Träger 05:
insg. 1 Stück



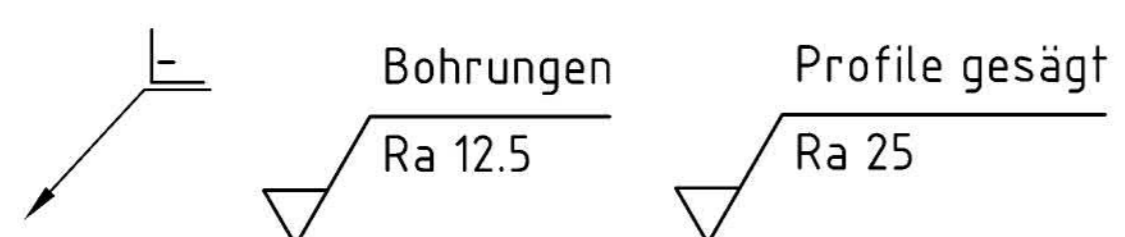
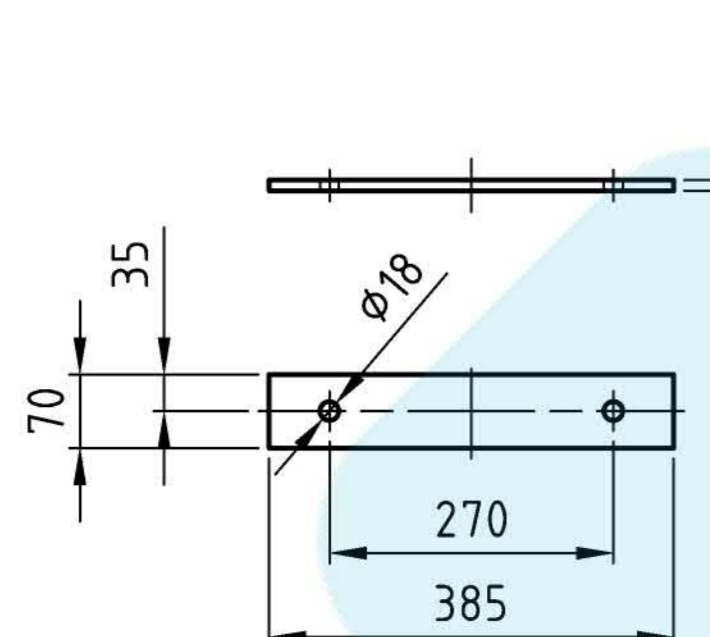
Position 11

Beilagen für Träger 06:
insg. 1 Stück



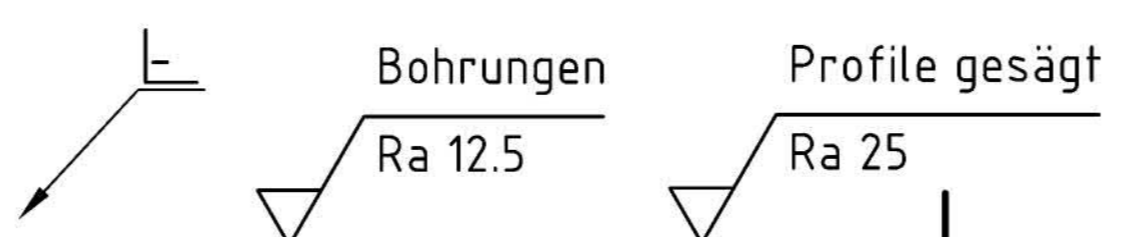
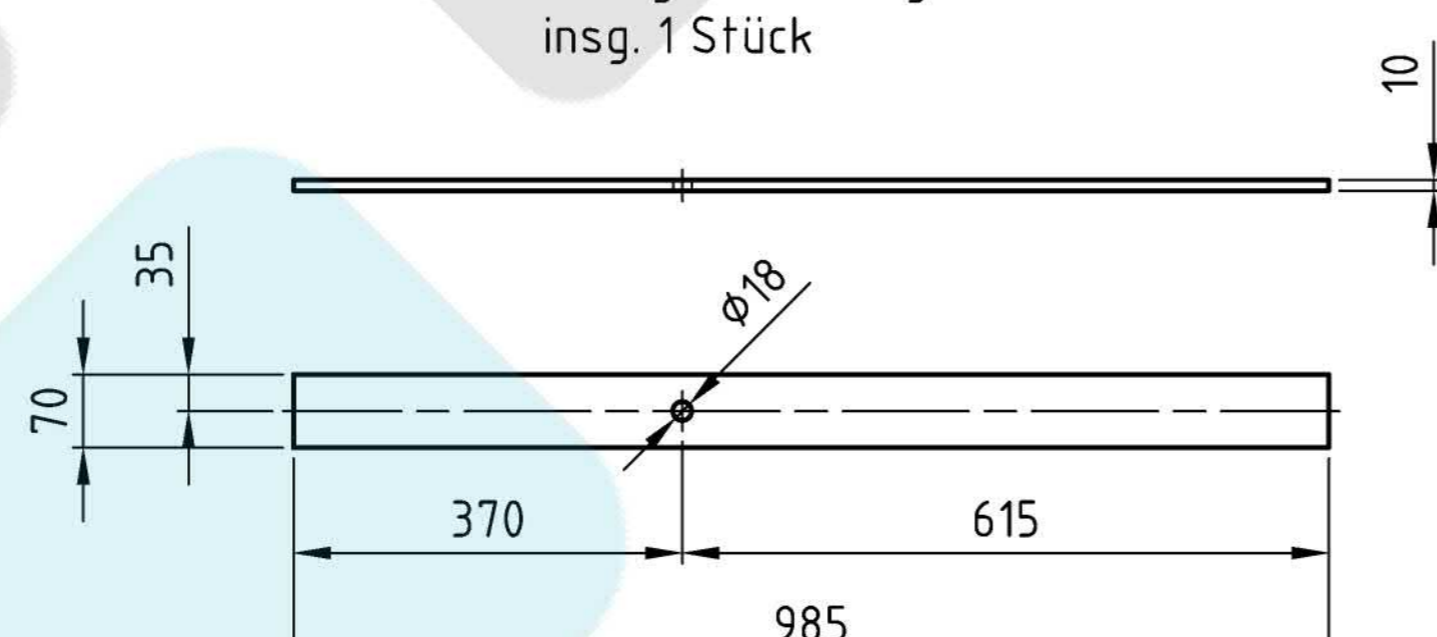
Position 12

Beilagen für Träger 06:
insg. 1 Stück



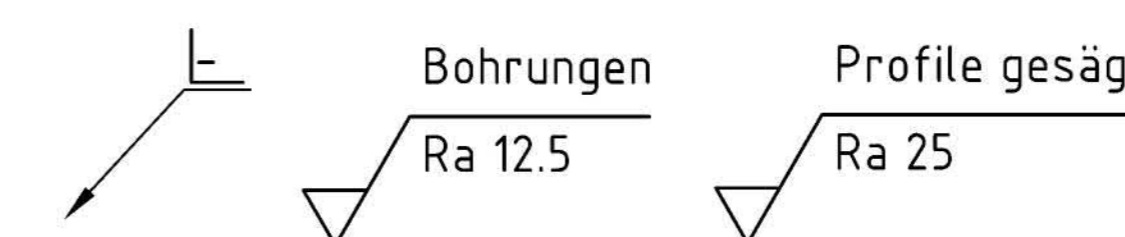
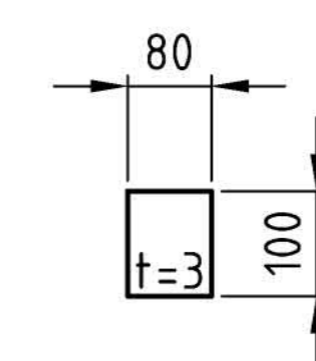
Position 13

Beilagen für Träger 06:
insg. 1 Stück



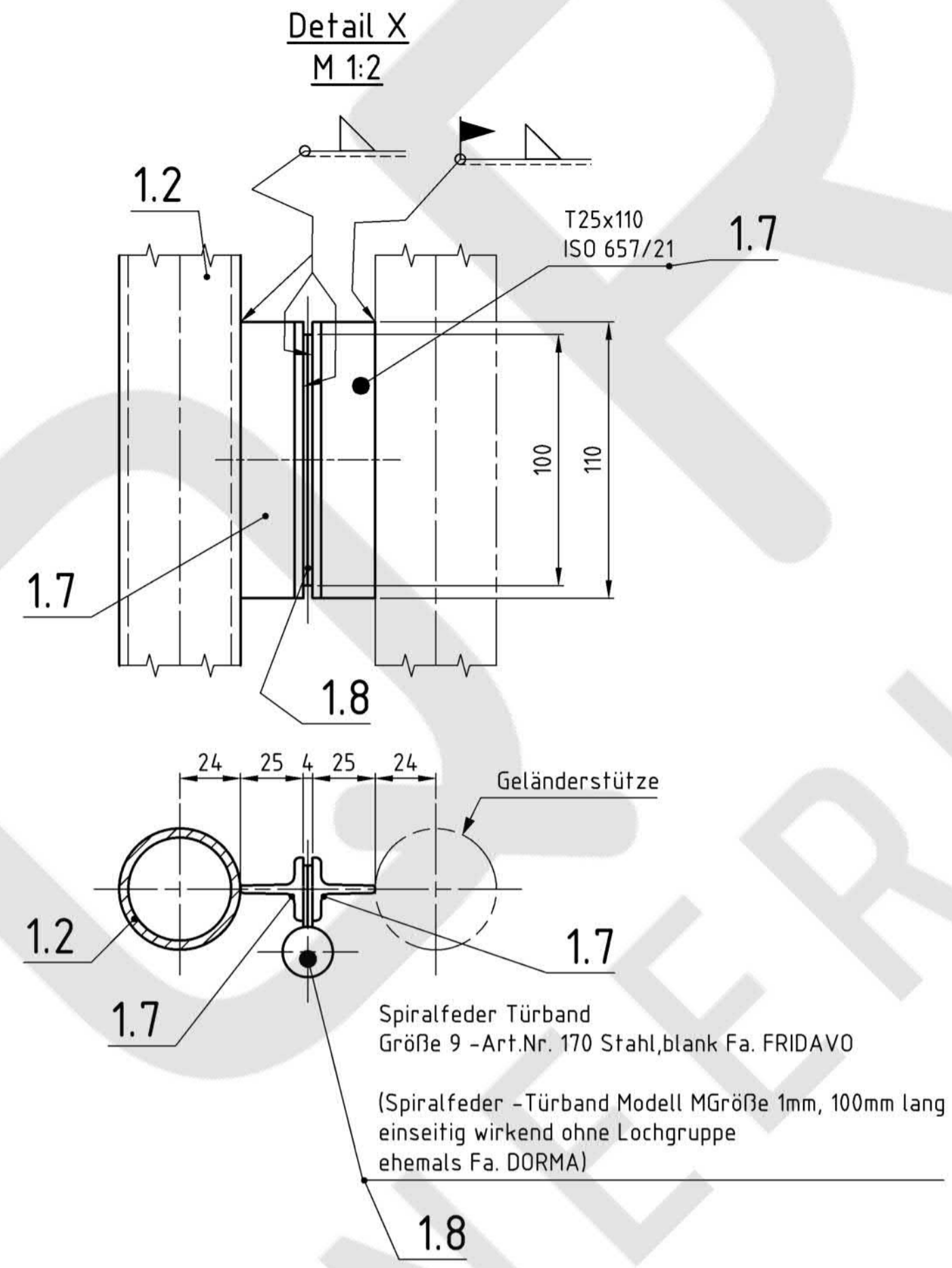
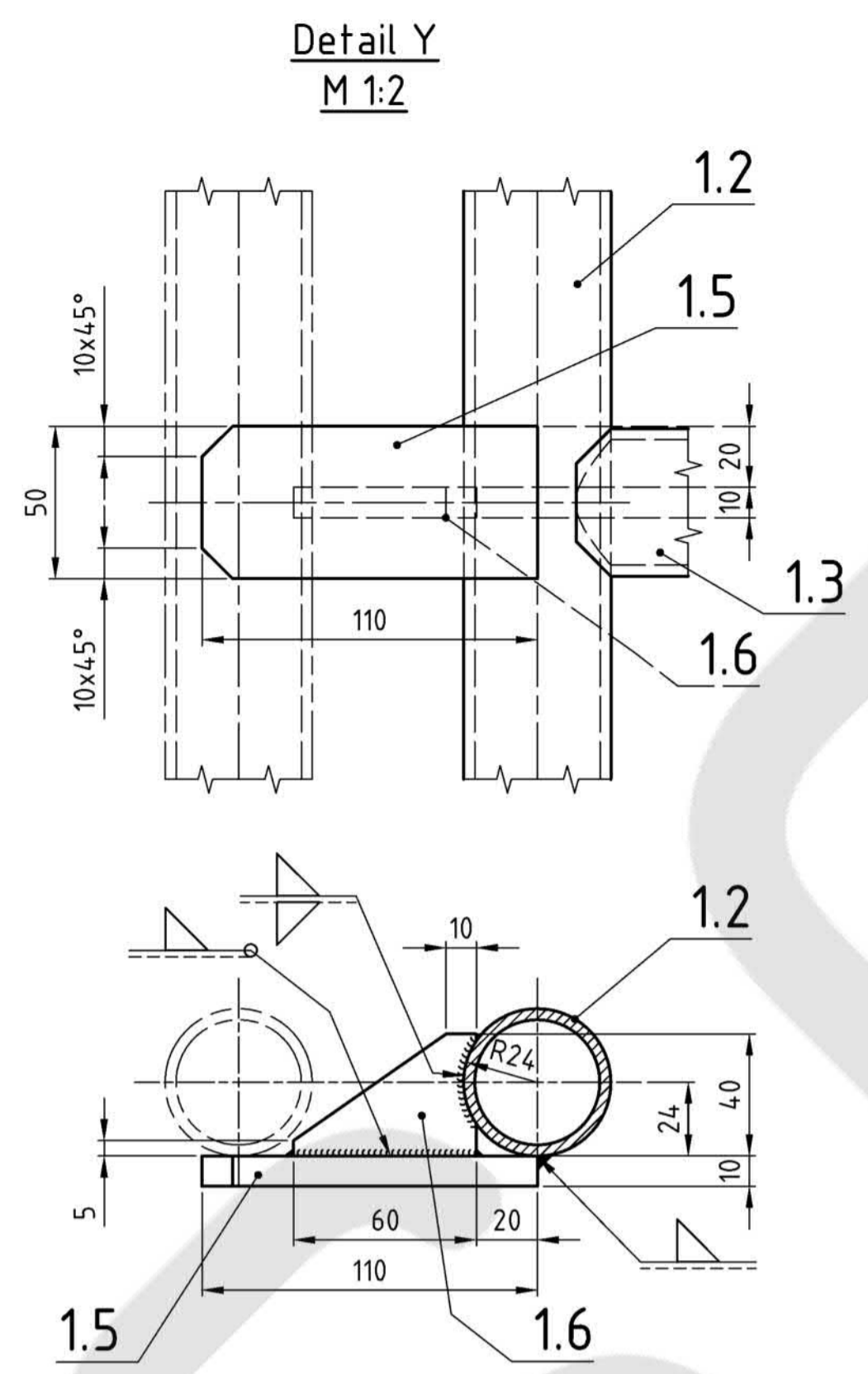
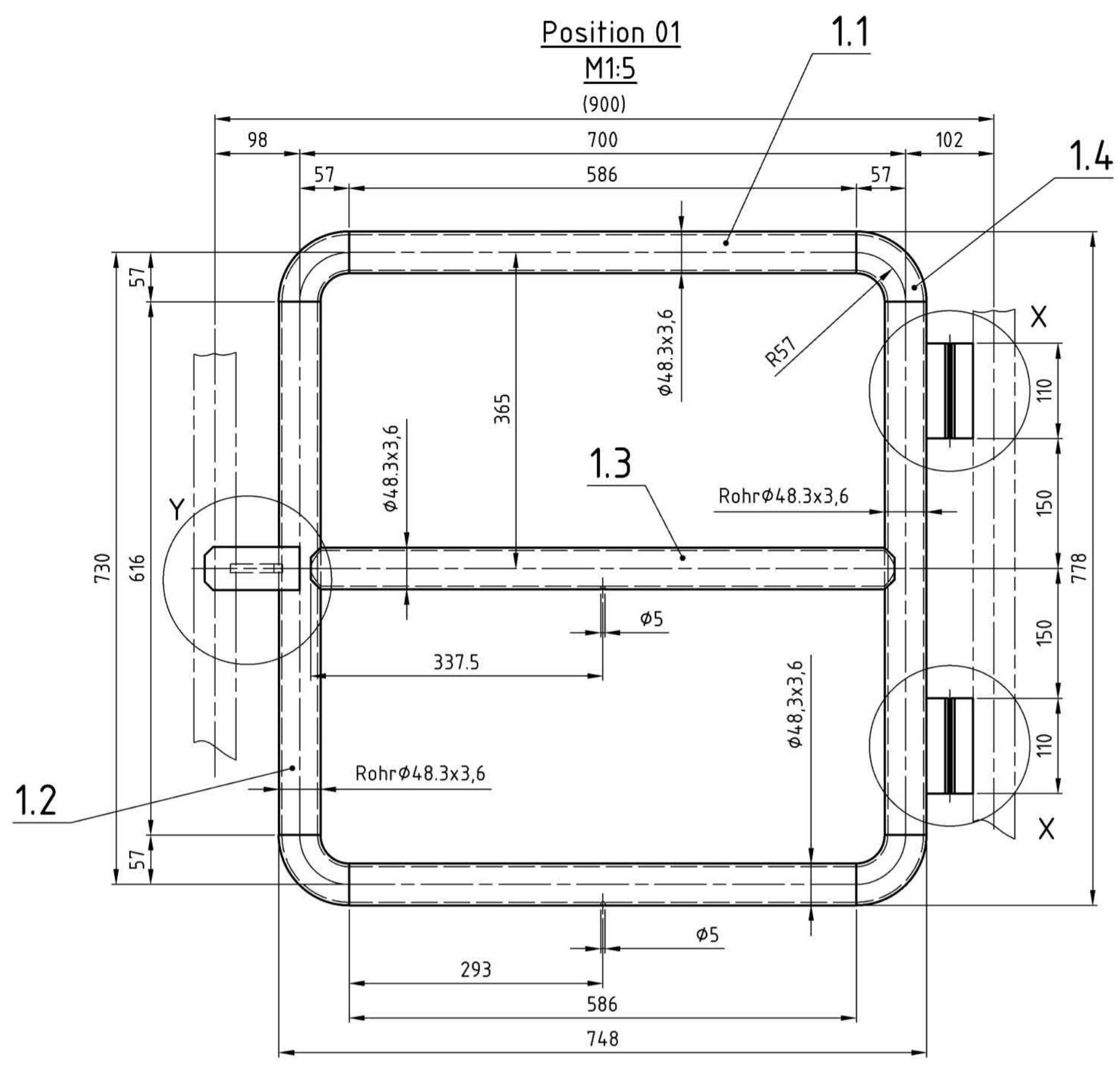
Position 14

Beilagen für Träger 08:
insg. 2 Stück



Pos.	Benennung Norm-Kurzbezeichnung	Normblatt-Nr. / Zeichnungs-Nr. / Abmessung (Breite x Dicke x Länge)	Werkstoff-Nr. / Kurzname Bemerkung	Stück	Einzel- Gewicht kg	Gesamt- Gewicht kg
14	Beilage Träger8 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 3x100x80	S355J2+N	1	0.2	0.2
13	Beilage Träger6 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 10x70x985	S355J2+N	1	5.4	5.4
12	Beilage Träger6 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 10x70x385	S355J2+N	1	2.1	2.1
11	Beilage Träger6 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 10x70x185	S355J2+N	1	1.0	1.0
10	Beilage Träger5 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 3x100x70	S355J2+N	1	0.2	0.2
9	Beilage Träger5;7,8 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 3x100x98	S355J2+N	1	0.2	0.2
8	Beilage Träger5 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 3x100x200	S355J2+N	1	0.5	0.5
7	Beilage Träger4 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 3x50x120	S355J2+N	1	0.1	0.1
6	Beilage Träger4 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 3x50x95	S355J2+N	1	0.1	0.1
5	Beilage Träger3 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 13x55x120	S355J2+N	1	0.7	0.7
4	Beilage Träger3 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 13x55x95	S355J2+N	1	0.5	0.5
3	Beilage Träger2 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 13x120x95	S355J2+N	1	1.1	1.1
2	Beilage Träger2 / Flachstahl	DIN EN 10058 / 13x120x120	S355J2+N	1	1.4	1.4
1	Beilage Träger1&2/ Flachstahl	DIN EN 10058 / 13x120x200	S355J2+N	1	2.4	2.4

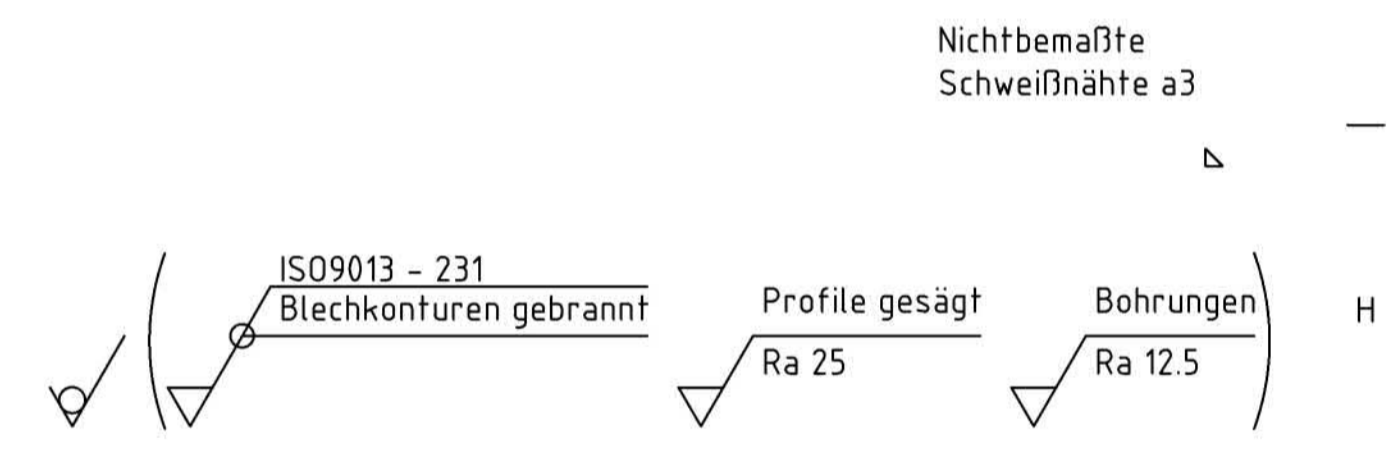
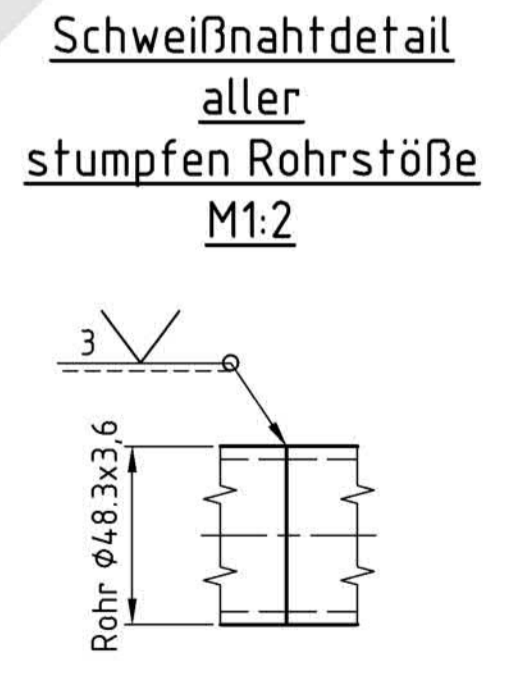
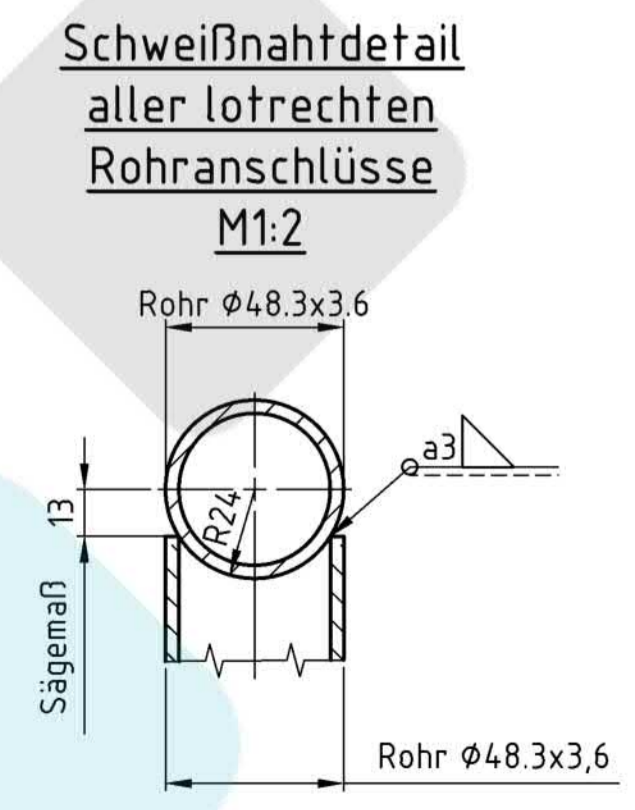
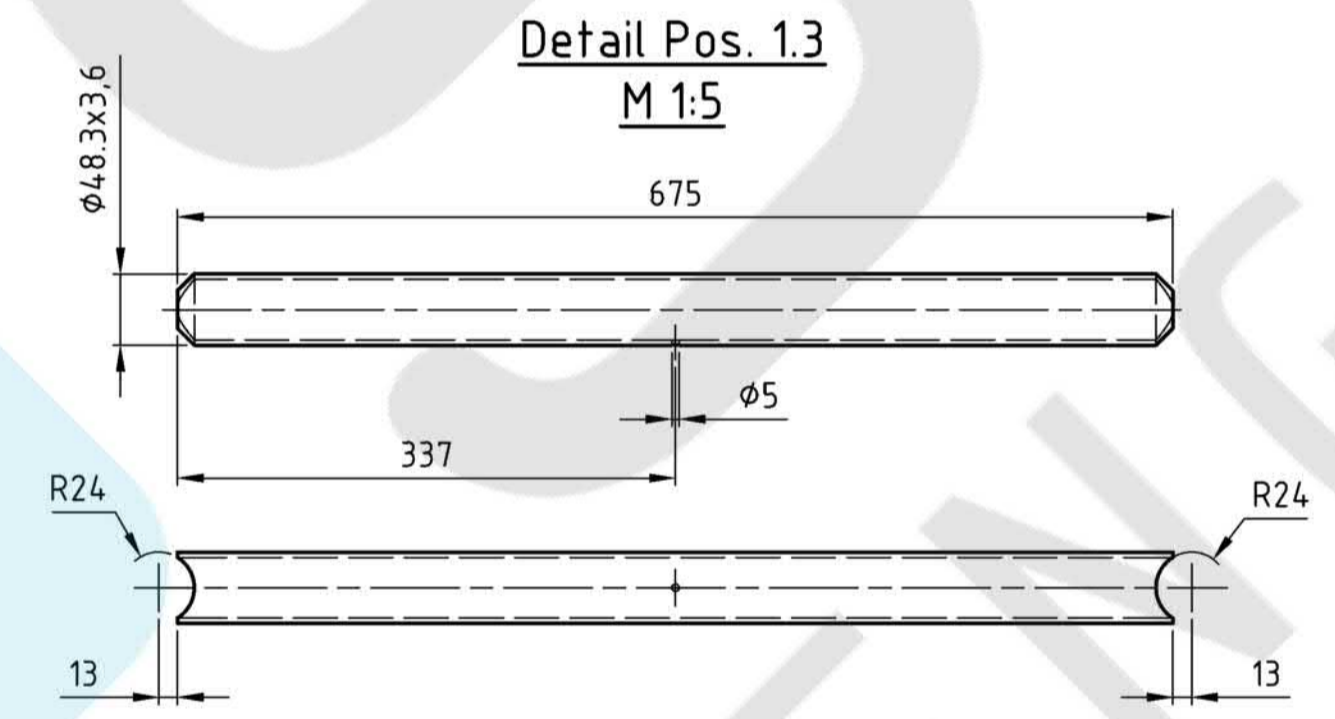
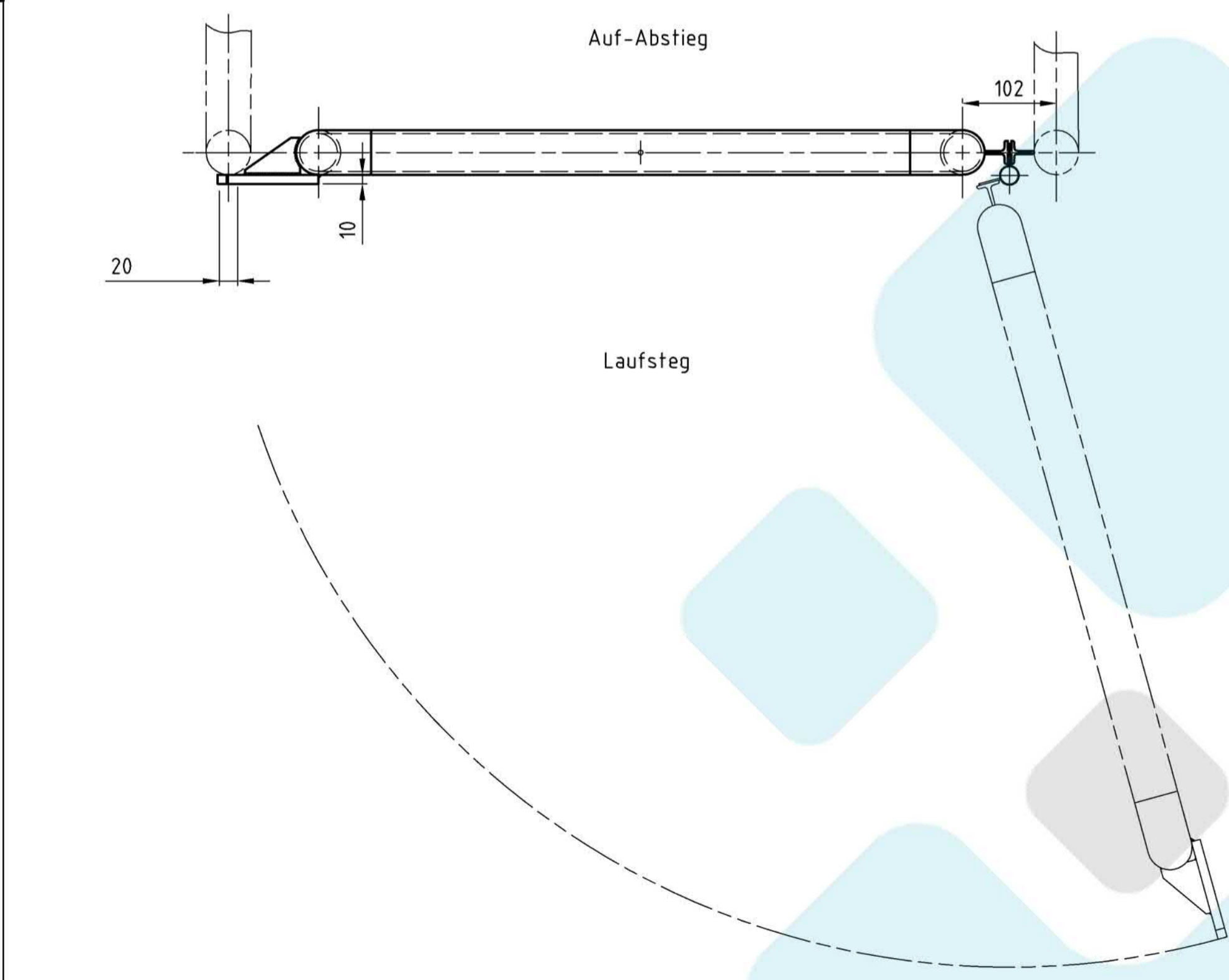
Zugehörige Zeichnungen	
Zeichn.-Nr.	Benennung
M616376b - 381a	UZ neuer KBT -Basic E10-13 / Teil 1 bis 4
M651960-965	Dispo / Übersicht NeTr / E10-13



Schweißvorschriften		
Bewertungsgruppe	DIN EN ISO 5817- B	
Nichtbemaßte Schweißnähte	Nahtdicke und Symbol	DIN EN ISO 2553 a = 0,4 x t min a = 0,7 x t min
Thermisches Schneiden	Qualität und Toleranzklasse	DIN EN ISO 9013- 231
Allgemeintoleranz	Toleranzklasse	DIN EN ISO 13920- BF
Wärmebehandlung	Spannungsarm gegülht	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
	Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 237047	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
Schweißung	Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 237049	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
	Weitere Festlegungen sind in der Fertigungszeichnung angegeben.	

- Bemerkungen:**
- 1 - Herstellung nach DIN EN 1090-2 EXC 3
 - 2 - Mitteltende Anforderungen S1-201 beachten
 - 3 - Materialanforderungen gemäß DIN EN 10204, Abnahmeprüfzeugnis 3.1
 - 4 - Oberflächenvorbereitungsgrad P2 nach DIN EN ISO 8501-3
 - 5 - Korrosionsschutz: Anstrichtyp D gemäß der beigefügten Spezifikation.
 - 6 - Blechdicken >30mm sind einem Aufschweißbiegeversuch nach SEP 1390 zu unterziehen
 - 7 - Kopfplatten: Bleche t>=10mm Ultraschallprüfung S3/E4, sonstige S1/E1
 - 8 - Zerstörungsfreie Prüfung: 100% VT, 10% UT, 10% MT gemäß DIN EN ISO 17635

Alle geschweißten Vollanschlüsse sind P100 UT und MT zu prüfen.
 Alle teilweise durchgeschweißten Nähte sind für sich einzeln P50 UT und MT zu prüfen.
 Alle Kehlnähte sind für sich einzeln P20 MT zu prüfen.

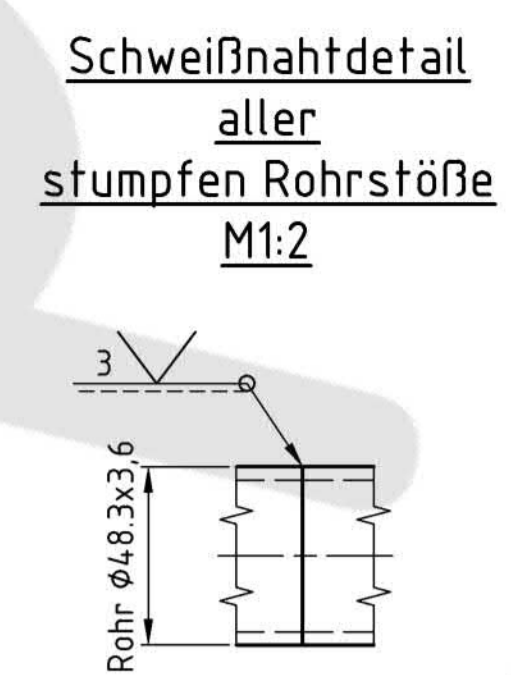
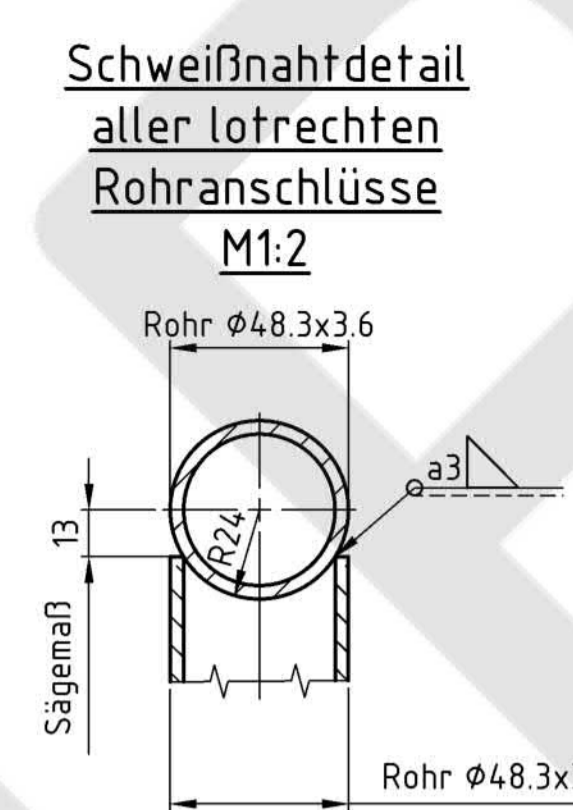
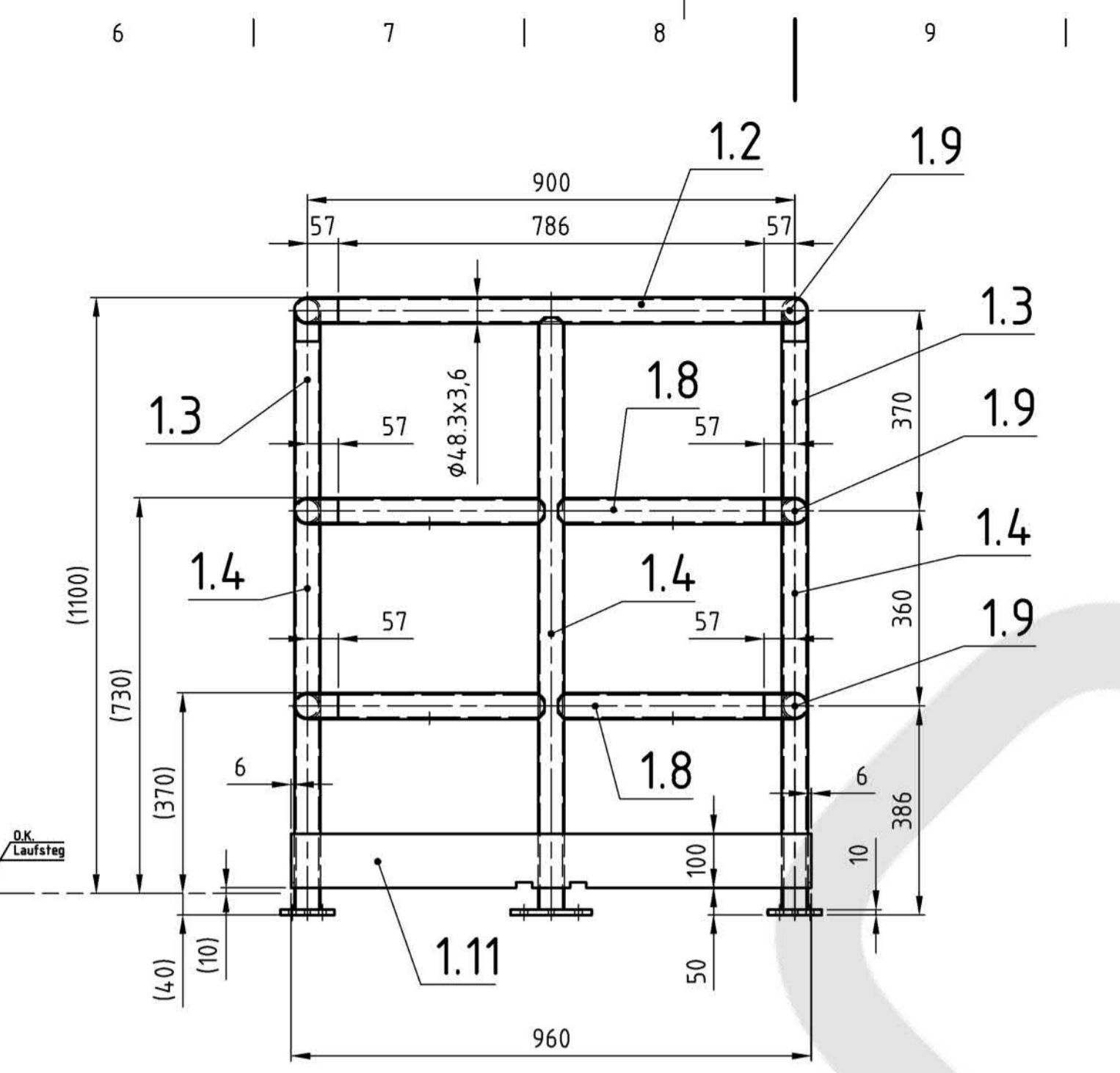
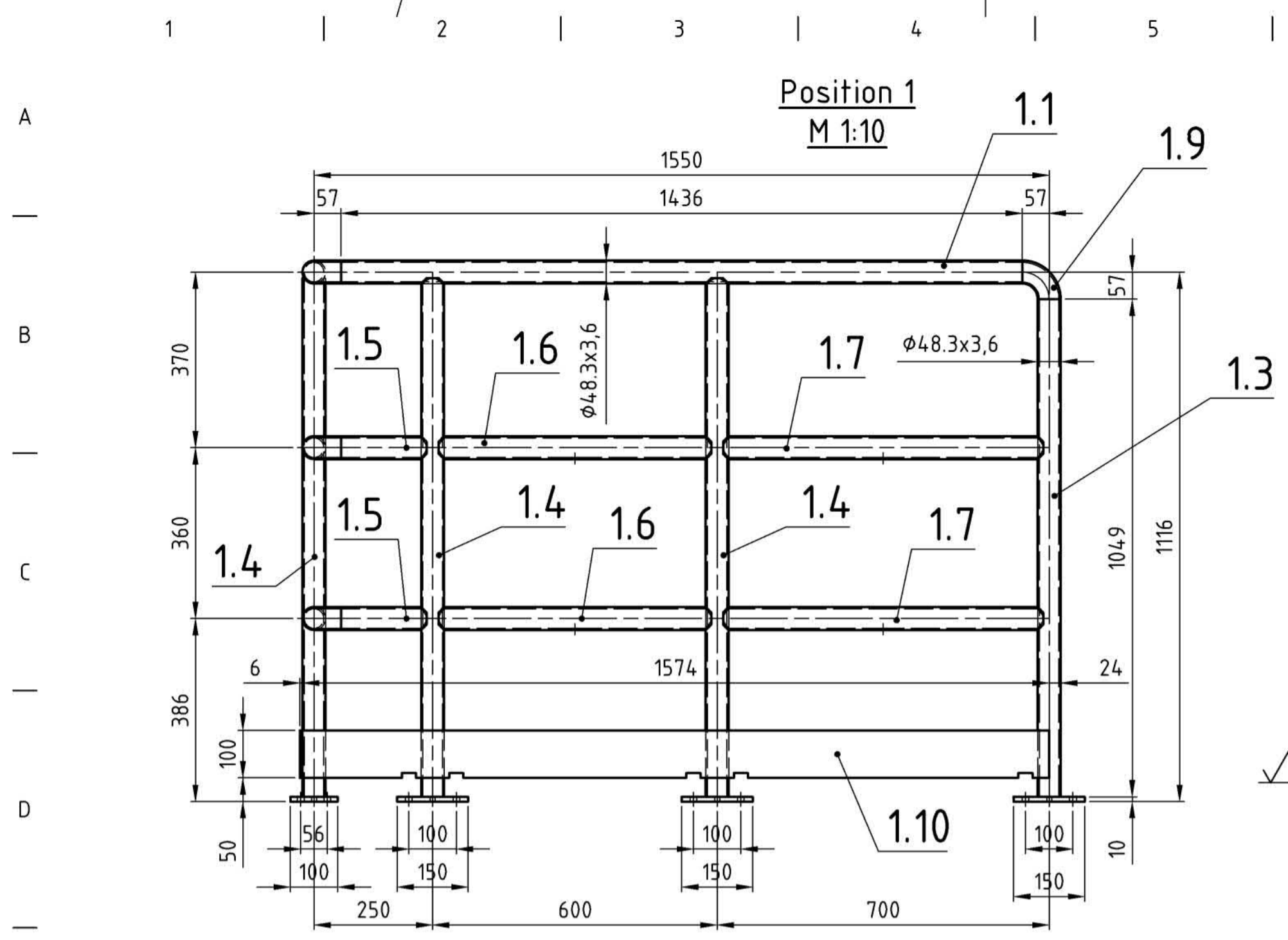


Pos.	Benennung	Normblatt-Nr. / Zeichnungs-Nr. / Abmessung	Werkstoff-Nr. / Kurzname	Stück	Einzel-Gewicht kg	Gesamt-Gewicht kg
1.8	Spiralfeder Türband	Fa.Fridavo / Größe 9 Art.Nr.170	Stahl blank	2	1.0	2.0
1.7	T-Profil	25x110 ISO 657/21 / l=110	S355J2+N	4	0.2	0.8
1.6	Blech	DIN EN 10029 / 10x4,0x60	S355J2+N	1	0.2	0.2
1.5	Blech	DIN EN 10029 / 10x50x110	S355J2+N	1	0.4	0.4
1.4	Rohrbogen	90-3-Ø48.3x3,6	DIN 2605-1 S355J2	4	0.4	1.6
1.3	Rohr Ø48.3x3.6	DIN 2448 / l= 675	S355J2	1	2.7	2.7
1.2	Rohr Ø48.3x3.6	DIN 2448 / l= 616	S355J2	2	2.5	5.0
1.1	Rohr Ø48.3x3.6	DIN 2448 / l=586	S355J2	2	2.3	4.6
1	Klapptür	M651932		1	17.3	17.3

Profile gesägt
Ra 25

Bohrungen
Ra 12.5

ISO9013 - 231
Blechkonturen gebrannt



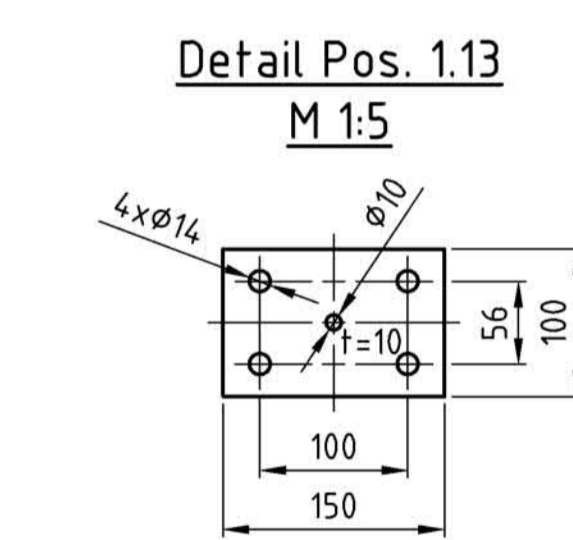
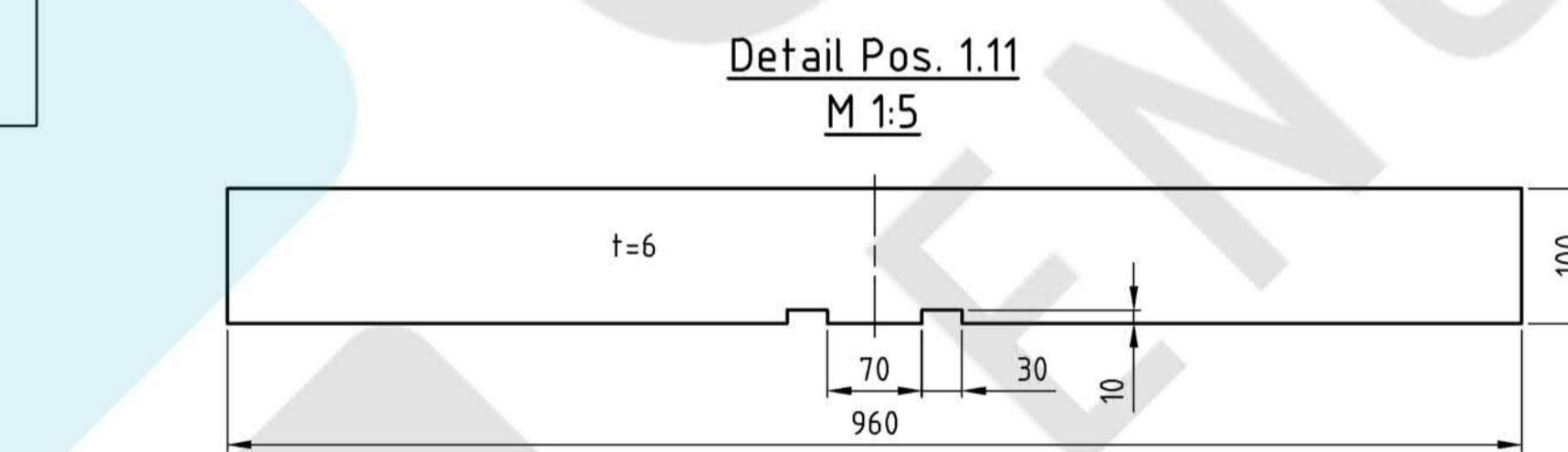
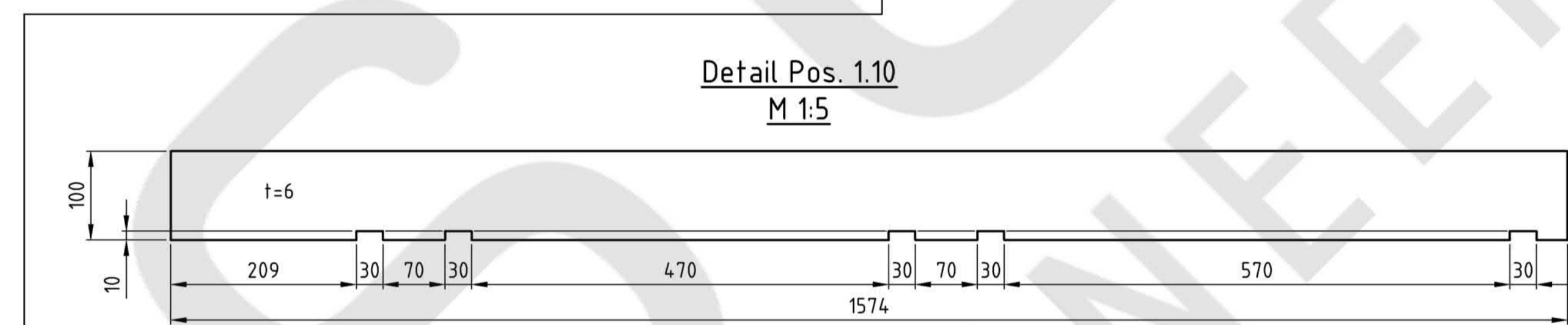
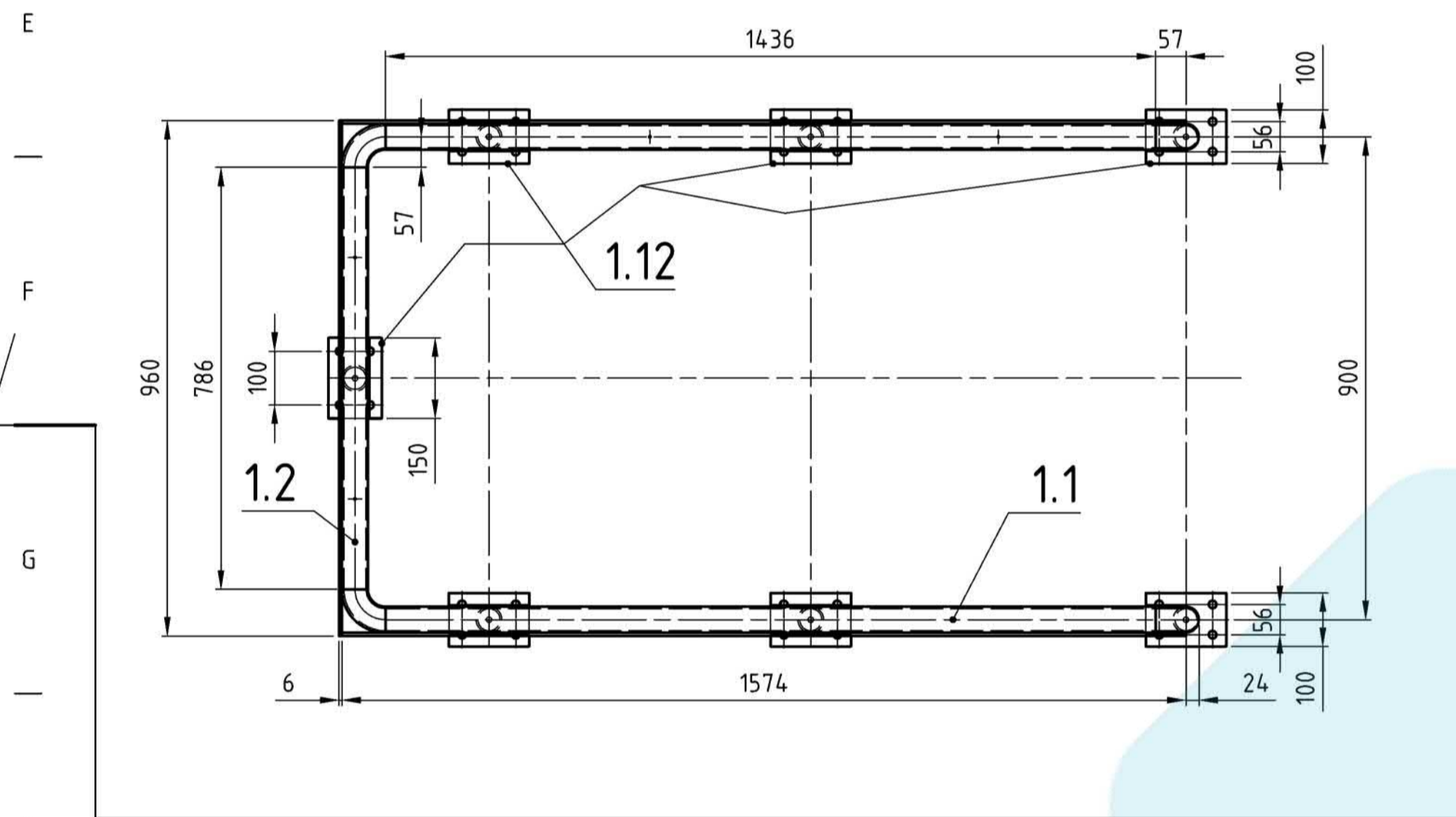
Zugehörige Zeichnungen

Zeichn.-Nr.	Benennung
M616376b - 381a	UZ neuer KBT -Basic E10-13 / Teil 1 bis 4
M651960-965	Dispo / Übersicht NeTr / E10-13

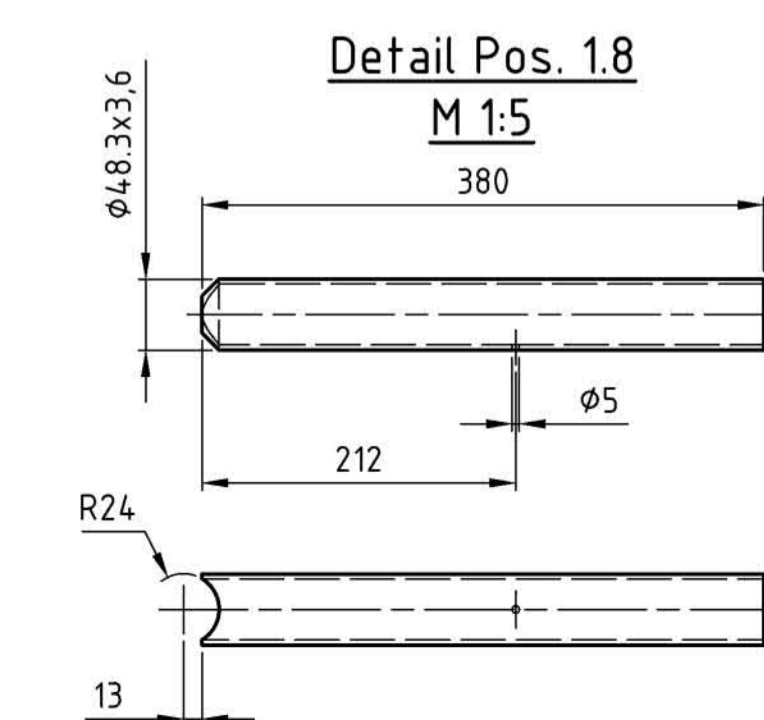
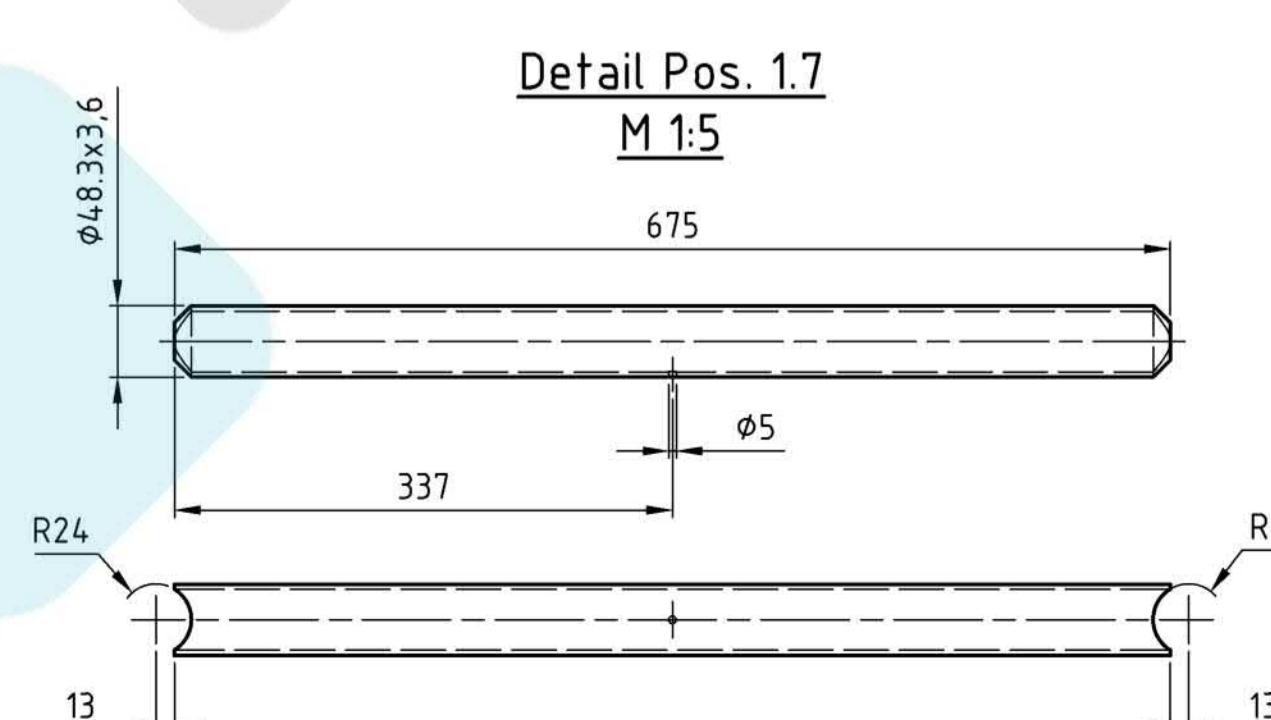
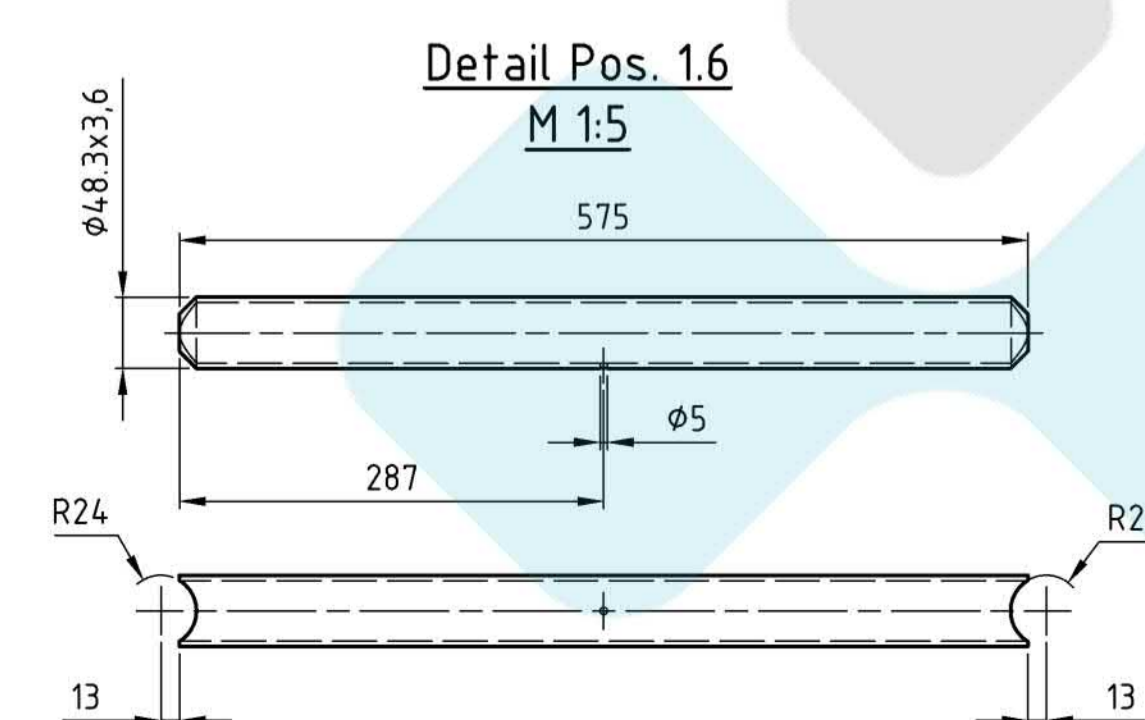
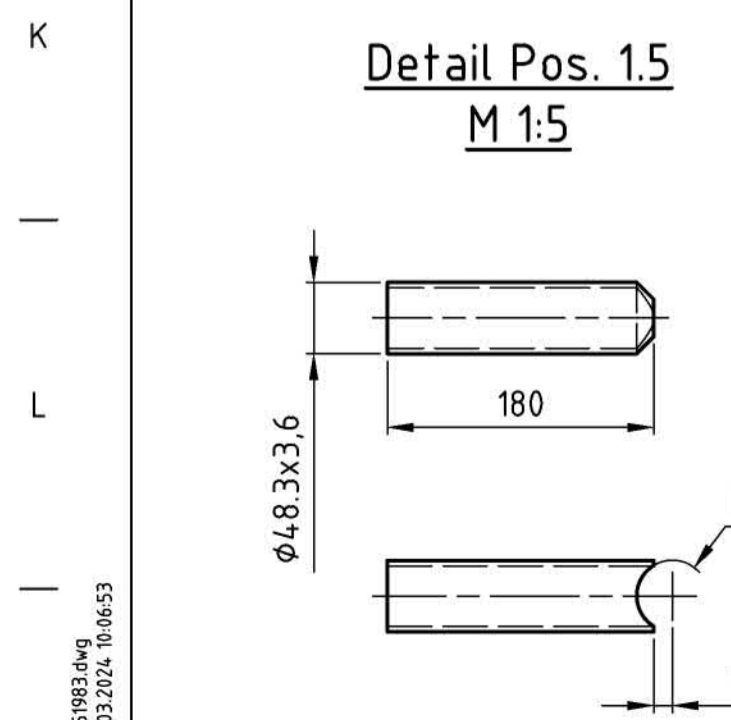
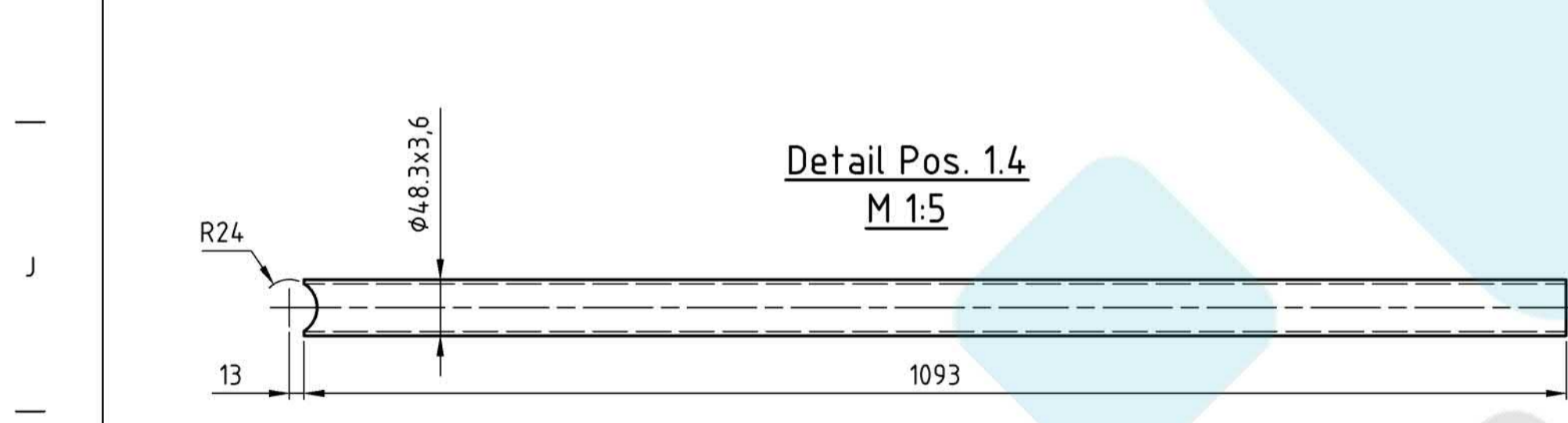
Schweißvorschriften		DIN EN ISO 5817- B	
Bewertungsgruppe	Symbol	Nichtbemaßte Schweißnähte	Thermisches Schneiden
		DIN EN ISO 2553 a = 0,4 x t min a = 0,7 x t min	DIN EN ISO 9013- 231
		Qualität und Toleranzklasse	DIN EN ISO 13920- BF
		Spannungsarm gegülht	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
		Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 237047	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
		Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 237049	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>

- Bemerkungen:
- 1 - Herstellung nach DIN EN 1090-2 EXC 3
 - 2 - Mitgeltende Anforderungen St-201 beachten
 - 3 - Materialanforderungen gemäß DIN EN 10204, Abnahmeprüfzeugnis 3.1
 - 4 - Oberflächenvorbereitungsgrad P2 nach DIN EN ISO 8501-3
 - 5 - Korrosionsschutz: Anstrichtyp D gemäß der beigefügten Spezifikation.
 - 6 - Blechdicken >30mm sind einem Aufschweißbiegeversuch nach SEP 1390 zu unterziehen
 - 7 - Kopfplatten: Bleche t>=10mm Ultraschallprüfung S3/E4, sonstige S1/E1
 - 8 - Zerstörungsfreie Prüfung: 100% VT, 10% UT, 10% MT gemäß DIN EN ISO 17635

Alle geschweißten Vollanschlüsse sind P100 UT und MT zu prüfen.
 Alle teilweise durchgeschweißten Nähte sind für sich einzeln P50 UT und MT zu prüfen.
 Alle Kehlnähte sind für sich einzeln P20 MT zu prüfen.



- Nichtbemaßte Schweißnähte a3b
- Profile gesägt Ra 25
- Bohrungen Ra 12.5
- ISO9013 - 231 Blechkonturen gebrannt
- ISO9013 - 231 Blechkonturen gebrannt Profile gesägt Ra 25 Bohrungen Ra 12.5



Pos.	Material	Norm	Stärke	Stückzahl	läng	breit
1.12	Blech	DIN EN 10029 / 10x100x150	S355J2+N	7	1.2	8.4
1.11	Blech	DIN EN 10029 / 6x100x960	S355J2+N	1	4.5	4.5
1.10	Blech	DIN EN 10029 7 6x100x1574	S355J2+N	2	7.4	14.8
1.9	Rohrbogen	DIN 2605-1	S355J2	8	0.4	3.2
1.8	Rohr	DIN 2448 / l= 380	S355J2	4	1.5	6.0
1.7	Rohr	DIN 2448 / l= 675	S355J2	4	2.7	10.8
1.6	Rohr	DIN 2448 7 l= 575	S355J2	4	2.3	9.2
1.5	Rohr	DIN 2448 / l= 180	S355J2	4	0.7	2.8
1.4	Rohr	DIN 2448 / l= 1093	S355J2	5	4.3	21.5
1.3	Rohr	DIN 2448 / l=1049	S355J2	2	4.2	8.4
1.2	Rohr	DIN 2448 / l= 786	S355J2	1	3.2	3.2
1.1	Rohr	DIN 2448 / l=1436	S355J2	2	5.7	11.4
1	Geländer	M651983		1	104.2	104.2

Zugehörige Zeichnungen	
Zeichn.-Nr.	Benennung
M616376b - 381a	UZ neuer KBT - Basic E10-13 / Teil 1 bis 4
M651960-965	Dispo / Übersicht NeTr / E10-13

Schweißvorschriften		
Bewertungsgruppe	DIN EN ISO 5817 - B	
Nichtbenannte Schweißnähte	Nahtdicke und Symbol a = 0,4 x t min a = 0,7 x t min	DIN EN ISO 2553
Thermisches Schneiden	Qualität und Toleranzklasse	DIN EN ISO 9013 - 231
Allgemeintoleranz	Toleranzklasse	DIN EN ISO 13920 - BF
Wärmebehandlung	Spannungsarm gegülht	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
	Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 231047	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
Schweißung	Abnahmeprüfzeugnis TKS-N 231049	Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/>
	Weitere Festlegungen sind in der Fertigungszeichnung angegeben.	

Bemerkungen:
 1 - Herstellung nach DIN EN 1090-2 EXC 3
 2 - Mitgeltende Anforderungen ST-201 beachten
 3 - Materialanforderungen gemäß DIN EN 10204, Abnahmeprüfzeugnis 3.1
 4 - Oberflächenvorbereitungsgrad P2 nach DIN EN ISO 8501-3
 5 - Korrosionsschutz: Anstrichtyp D gemäß der beigefügten Spezifikation.
 6 - Blechdicken > 30mm sind einem Aufschweißbiegeversuch nach SEP 1390 zu unterziehen
 7 - Kopfplatten: Bleche t=10mm Ultraschallprüfung S3/E4, sonstige S1/E1
 8 - Zerstörungsfreie Prüfung: 100% VT, 10% UT, 10% MT gemäß DIN EN ISO 17635

Alle geschweißten Vollanschlüsse sind P100 UT und MT zu prüfen.
 Alle teilweise durchgeschweißten Nähte sind für sich einzeln P50 UT und MT zu prüfen.
 Alle Kehlnähte sind für sich einzeln P20 MT zu prüfen.

Gitterroste:
 SPX 11340-34/23-3
 1Vz
 Tragsfabrikation:
 Tragslab: 40x3
 Maschenweite: 34x4
 Querstab: Ø5-6mm

Pos.	Benennung Name-Kurzbezeichnung	Nennmaß-Nr. / Zeichnungs-Nr. / Abmessung (Breite x Höhe x Länge)	Material-Nr. / Kurzname Bezeichnung	Stück	Einzel- Gewicht kg	Gesamt- Gewicht kg
14	Standart Befestigung / B133/24		Fa. Lichtgitter	Sf - 1Vz	256	0.0
13	Gitterrost / SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 1000x1275	Sf - 1Vz	1	42.3
12	Gitterrost SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 1000x1577	Sf - 1Vz	1	56.8
11	Gitterrost SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 1000x1577	Sf - 1Vz	1	57.8
10	Gitterrost SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 1000x1275	Sf - 1Vz	27	47.5
9	Gitterrost SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 640x1045	Sf - 1Vz	1	25.1
8	Gitterrost SPX 11340-34 / 23-3		Fa. Lichtgitter / 910x1505	Sf - 1Vz	1	50.0
7	Gitterrost SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 995x1505	Sf - 1Vz	1	36.0
6	Gitterrost / SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 1000x2507	Sf - 1Vz	1	51.9
5	Gitterrost / SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 1000x2507	Sf - 1Vz	23	92.5
4	Gitterrost SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 1000x1305	Sf - 1Vz	1	46.8
3	Gitterrost SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 1000x1305	Sf - 1Vz	1	48.1
2	Gitterrost SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 1000x1000	Sf - 1Vz	4	37.5
1	Gitterrost SPX 11340-34/23-3		Fa. Lichtgitter / 640x730	Sf - 1Vz	1	18.2
0	Gitterrost Verlegeplan		M651985		1	3993.0

