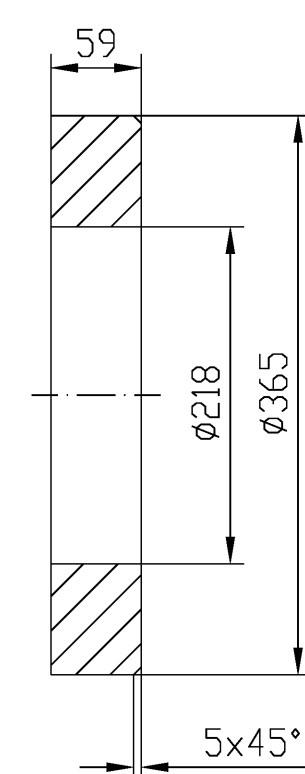
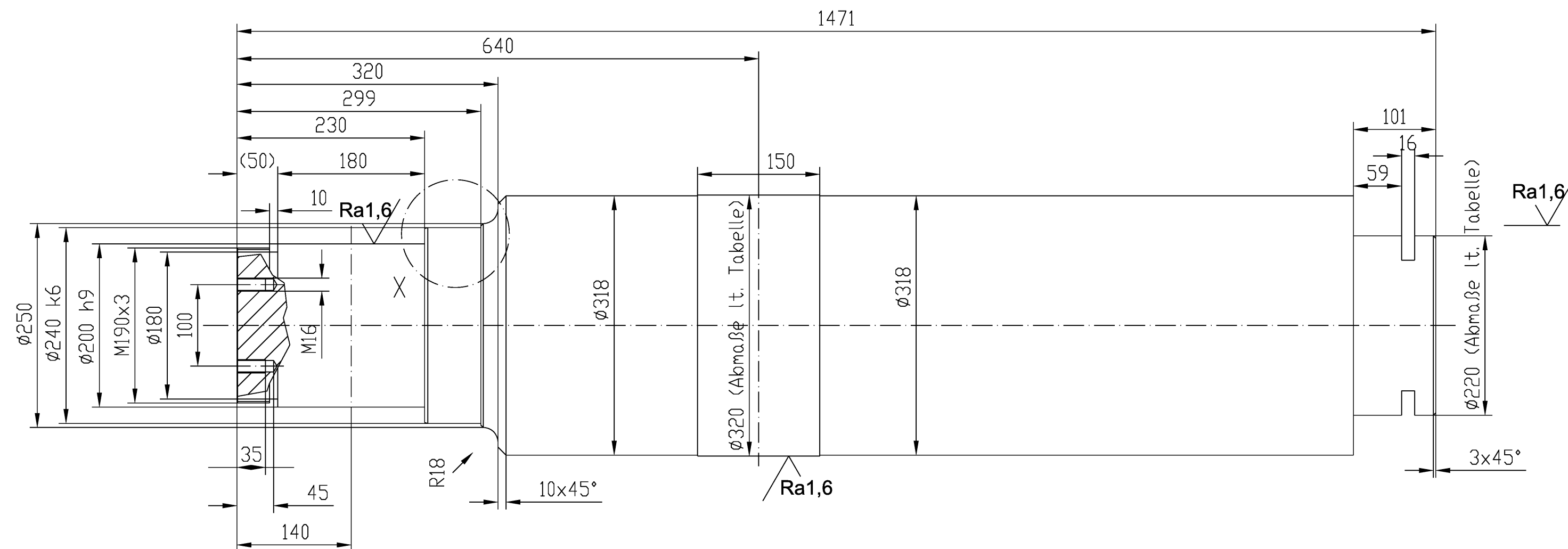
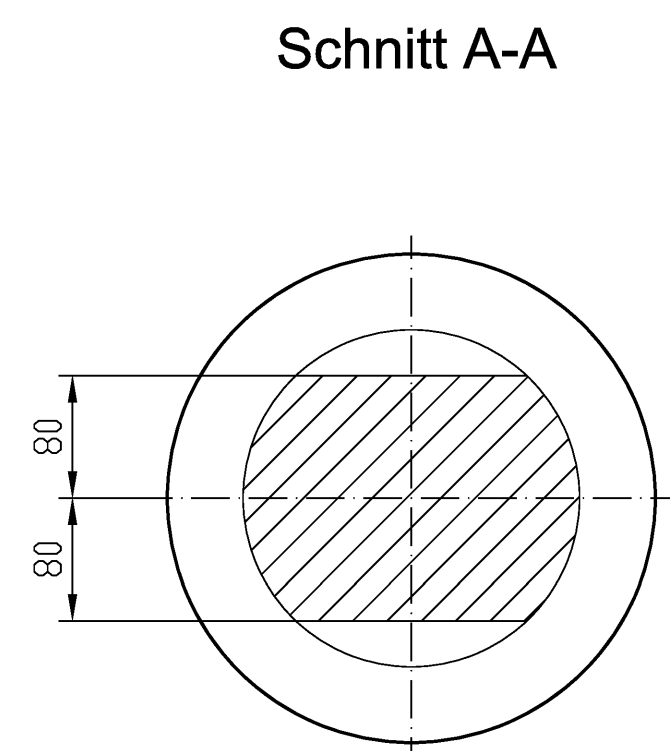
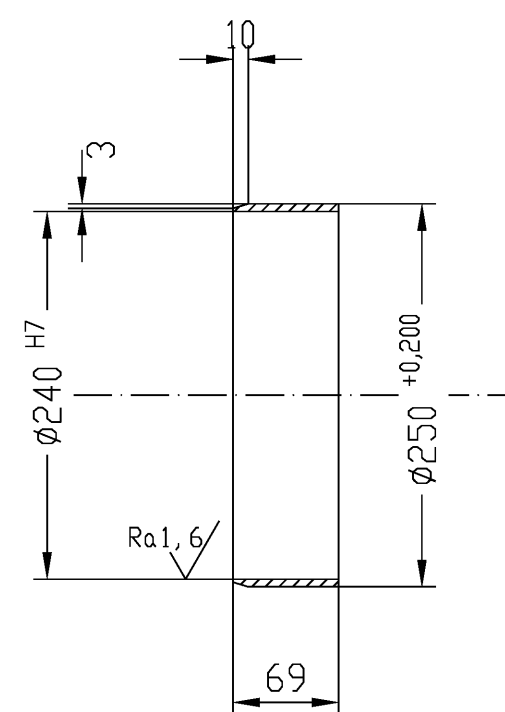


Pos. 2

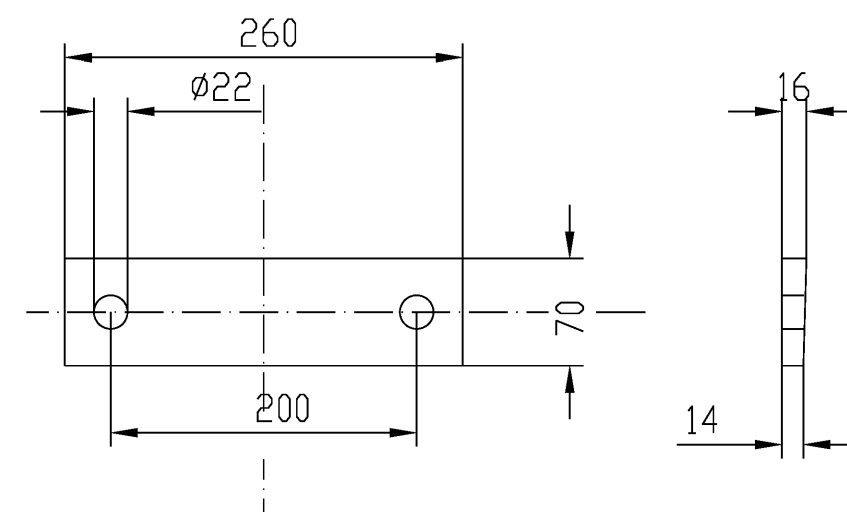
Pos. 1

$$Ra_{6,3}/\sqrt{} \left(Ra_{1,6}/\sqrt{}, Ra_{0,4}/\sqrt{} \right)$$

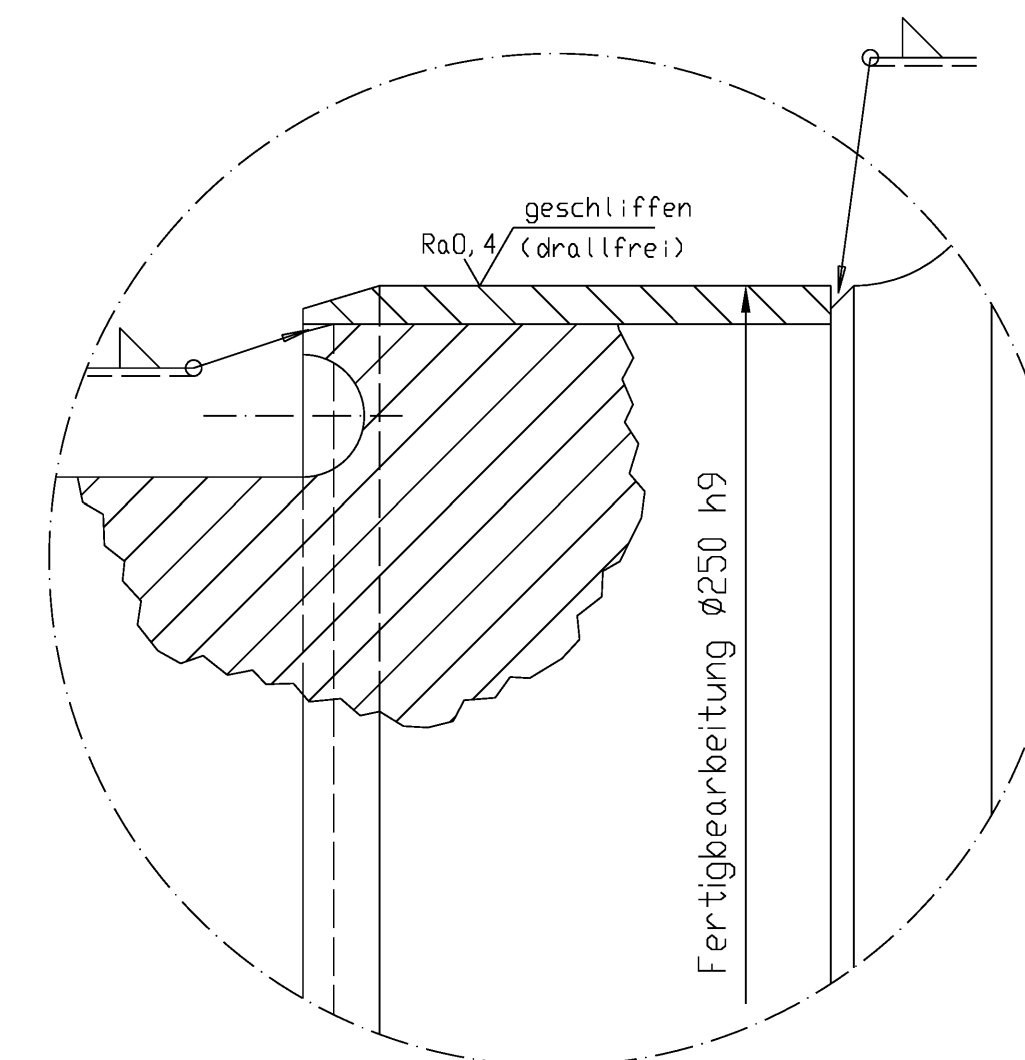
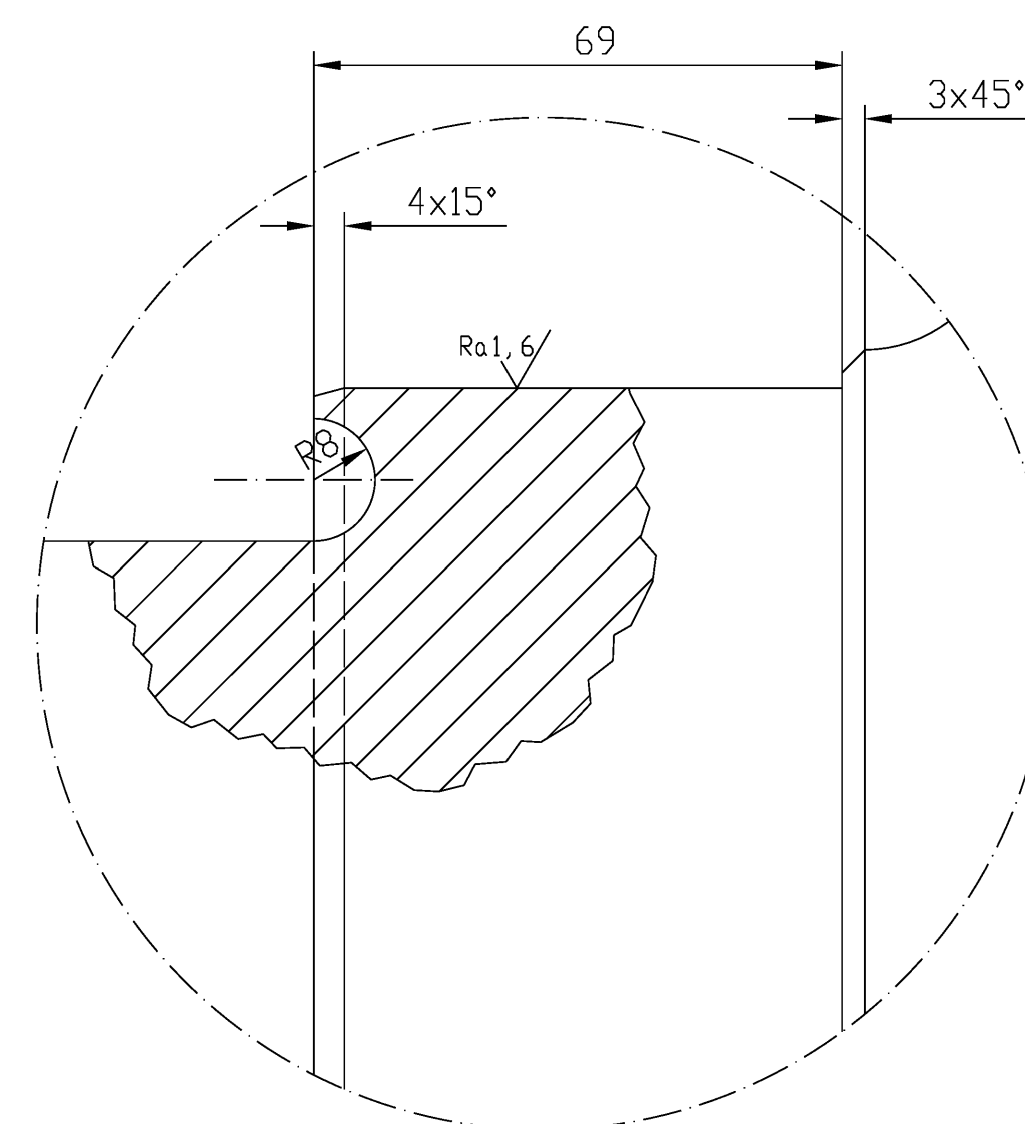
Pos. 5



Einzelheit X M 1:1
(ohne Pos. 2)



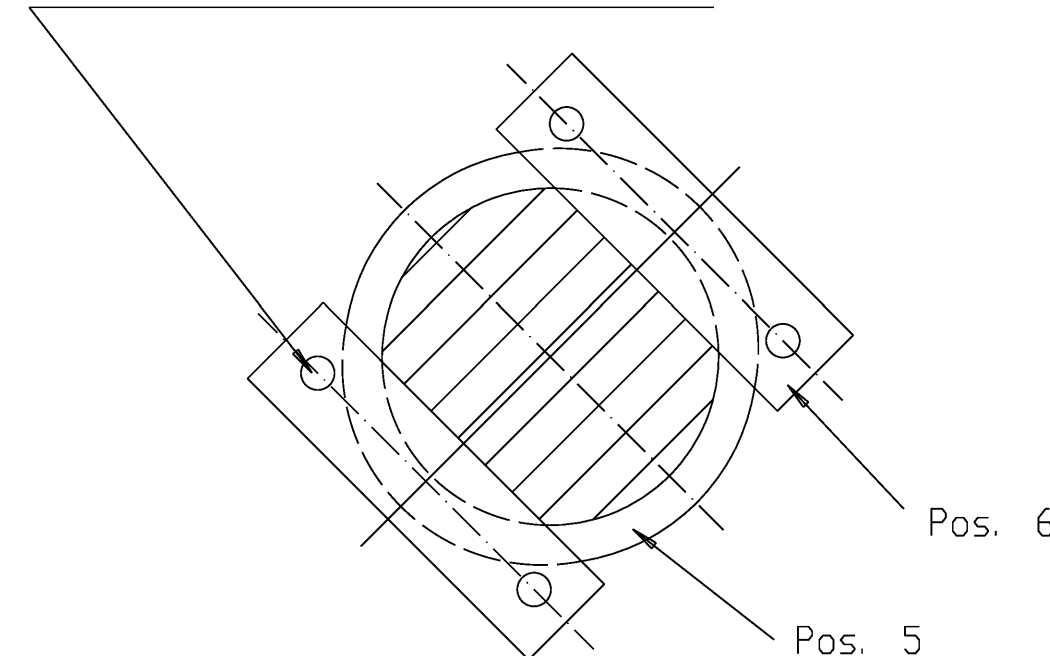
Einzelheit X	M 1:1	Einzelheit X	M 1:1
(ohne Pos. 2)		Pos. 2 warm aufgezogen!	



Achse R		
Bohrung	Welle $\varnothing$	
IST	max.	min
$\varnothing 220,020$	220,020	219,905
$\varnothing 319,940$	319,940	319,800

Achse L		
Bohrung	Welle $\varnothing$	
IST	max.	min
$\varnothing 220,020$	220,020	219,905
$\varnothing 319,940$	319,940	319,800

Achshalter-Befestigungsbohrungen
um 45° gedreht, neue
Gewindebohrungen M20 hergestellt



Stückliste für 1 Stück Torsanierung
(Unterschiedliche Angaben für Lagersitze L und R beachten)

Sanierung der Drehlagerung

1. Entfernung aller nachträglich angebrachter Achs-Unterstützungshülsen
2. Ausspindeln der Bohrungsflucht in den Schotten links und rechts
3. Einschweißen der Lastverteilungsrohre links und rechts (Pos. 4, 5)
4. Ausspindeln der Lastverteilungsrohre links und rechts (Pos. 4, 5)
5. Montage von Drehlagerachsen (Pos. 1, 2) und Achshaltern (Pos. 6...8)

(Zul.Abw.)		Date	Name	Planung	Bausausführung	
DIN ISO 2768/1 m		Bearb.	28.06.2016	Bernd Buck	EMB-Plan Kubastr. 16 D-06667 Weissenfels Tel: 03443/300183	Schorisch Magis GmbH Schulstr. 7c D-19357 Karstädt Tel: 038797/74330
DIN ISO 2768/2 K		Gepr.				
		Norm				
		Urspr.				
(Identnummer)	LV1500027/01					

Bestandszeichnung



Generaldirektion Wasserstraßen und Schifffahrt
Wasserstraßen- und Schifffahrtsamt Stuttgart

OrgEinh		BWASt		Kilometer	S	QArt	ObjektidentNr.	Objekt-		OB
Amf	AB	Nr	ZB					Teil	ZK	
515	A1	33	01	117536	2	311	6920002	232	11	1

Objektbenennung	Schiffsschleusenanlage Horkheim
-----------------	---------------------------------

Objektteil	Antriebe der Schleusentore
------------	----------------------------

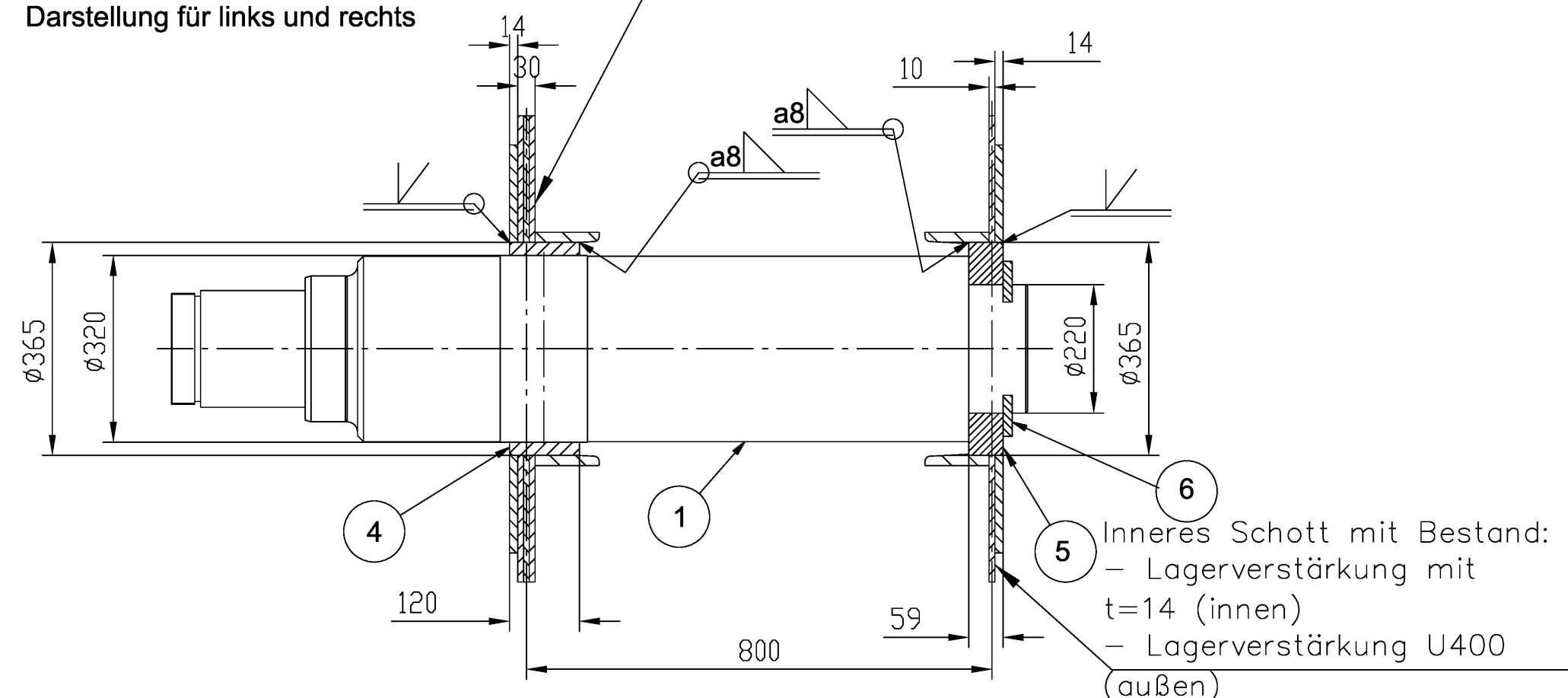
Einzelheit **LOT Achse Torlagerung**

Die Übereinstimmung mit der Ausführung wird bestätigt:	Entwurf Nr.	Blatt-Nr.	DVTU-Identifikation
	Zeichnung Nr. 10675	Maßstab	DVTU-Index
Datum Unterschrift, Funktion			

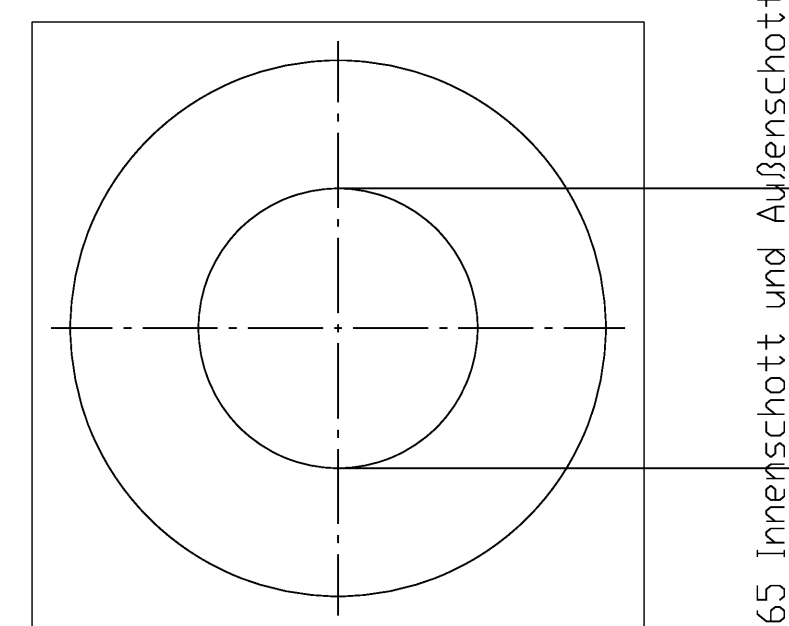
Schweißtechnische Angaben		
Stahlblechsausführung nach DIN EN 1090 EXC 2		
nicht bemalte Kehnähnte	a3 = 3mm	
Schweißnahtart ISO 2553	a8, a8, a8	✓
Schweißverfahren ISO 4063	135	
Grundwerkstoff DIN EN 10025	Prüfbescheinigung DIN EN 10204	S235JR+AR 1.4571
Zusatzwerkstoff DIN EN 14341		tl. WPS
Bewertungsgruppe ISO EN 5817		C
Schweißanweisung Vorwärmtemp.		tl. WPS
Schweißtechnisch geprüft		Hahn, Dipl.-Ing., IWE

Darstellung für links und rechts

Außenschott mit Bestand:
 - Lagerverstärkung mit $t=14$ (außen)
 - Lagerverstärkung U400 und Dopplung 50mm (innen)



Aufbohrmaße



0365 Innenschott und Außenschott

Inneres Schott mit Bestand:
 - Lagerverstärkung mit
 $t=14$ (innen)
 - Lagerverstärkung U400
 (außen)