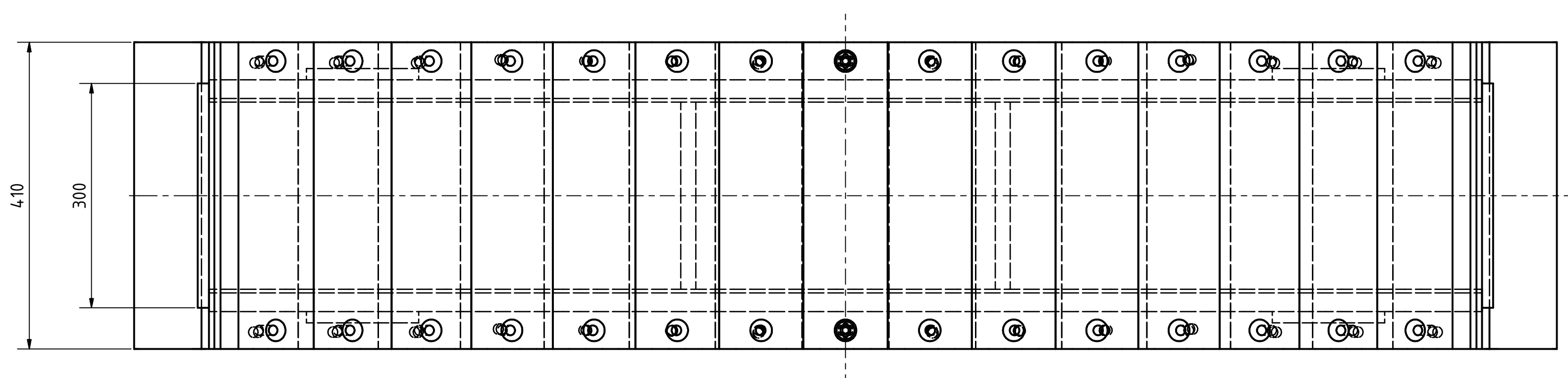
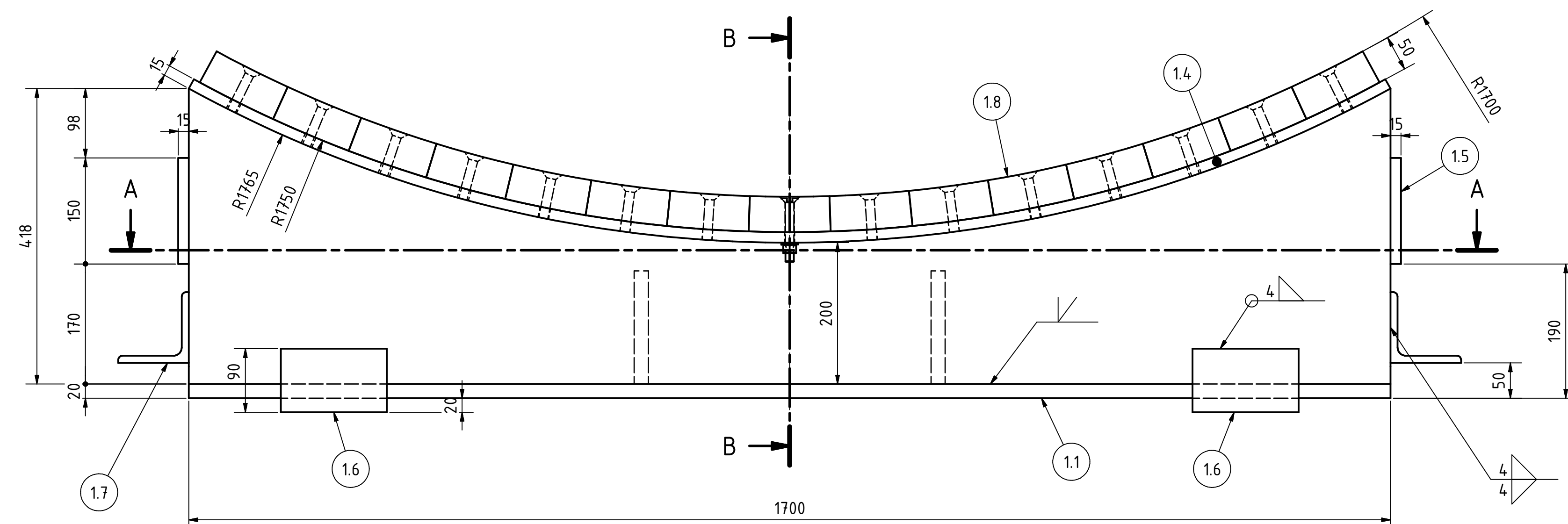
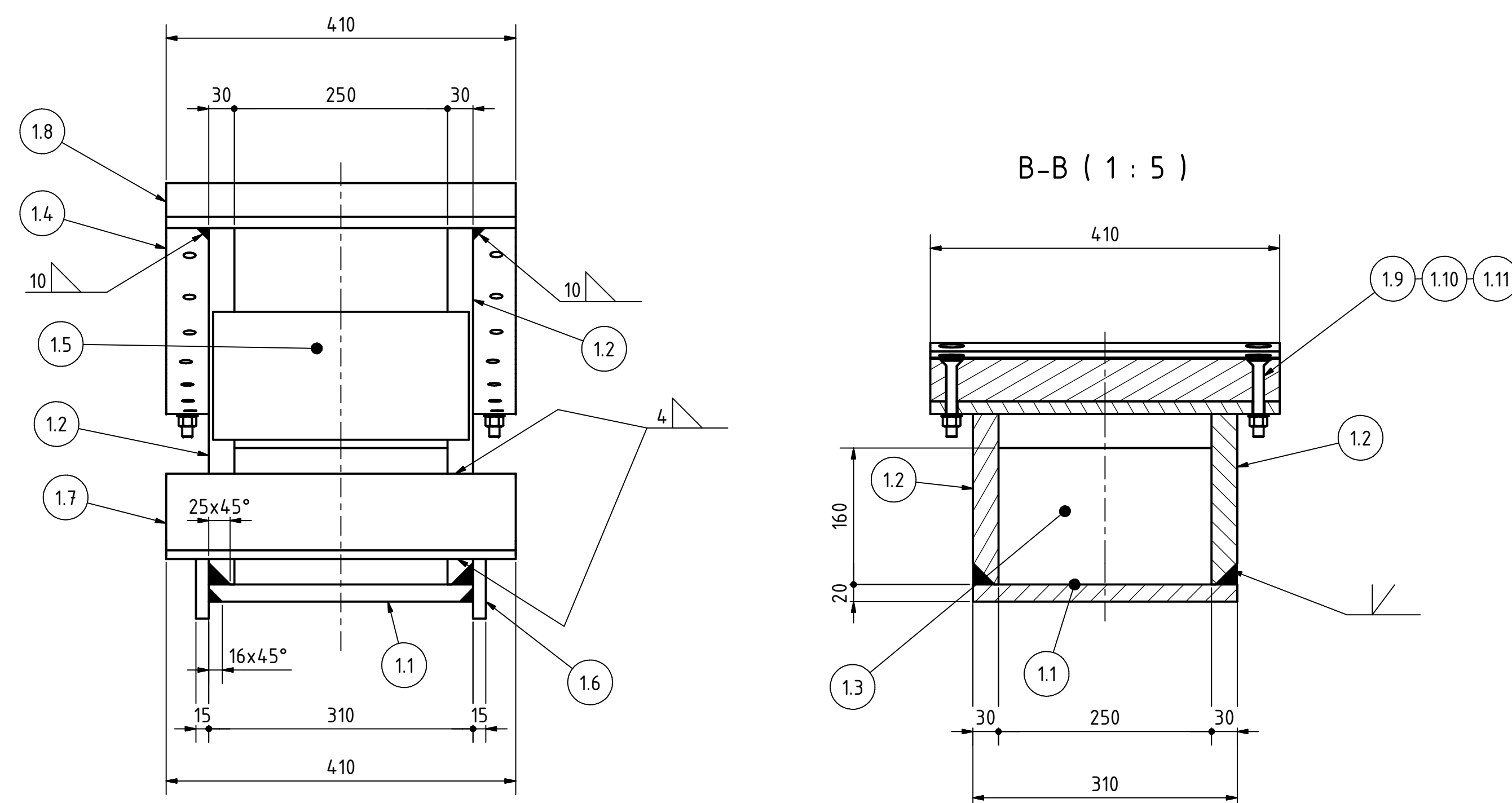


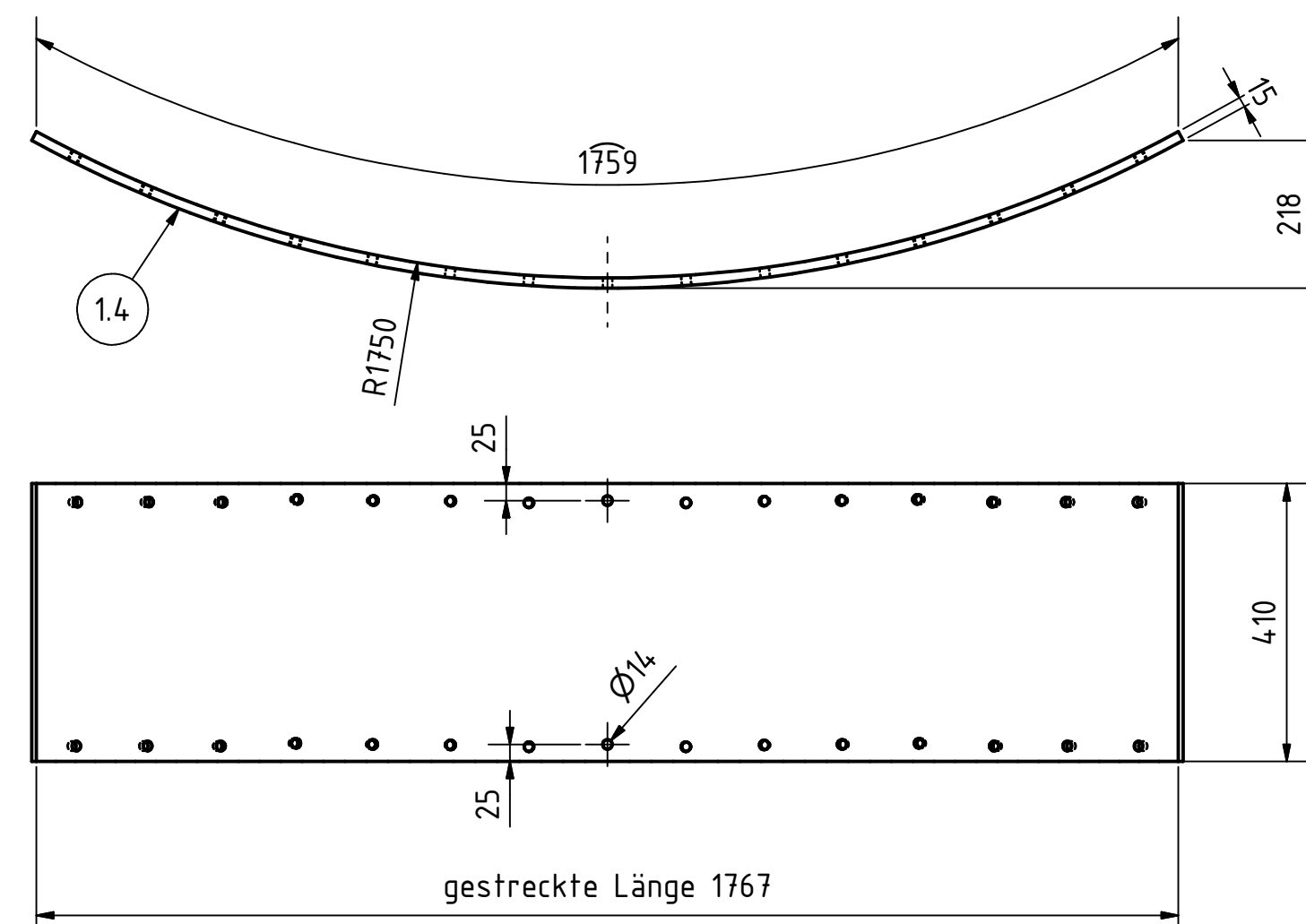
ist 2 mal zu fertigen  
Konstruktion feuerverzinkt



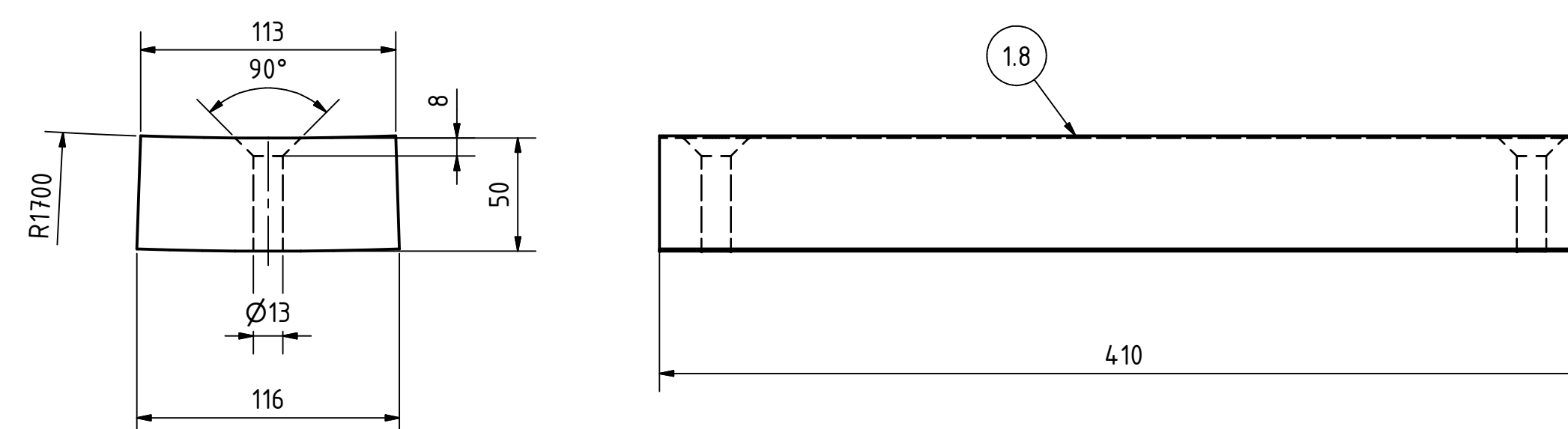
# Muster



Bohrungen nach Pos. 1.8 herstellen



Abmaße auf R = 1700mm anpassen



| BAUTEILLISTE ist 2 mal zu fertigen |      |        |                   |                   |            |        |     |
|------------------------------------|------|--------|-------------------|-------------------|------------|--------|-----|
| REV.                               | POS. | ANZAHL | BAUTEIL           | MATERIAL          | NORM       | MASSE  | ATT |
|                                    | 1.1  | 1      | B120 x 310 x 1700 | S355 J2+N         |            | 83 kg  | 3.1 |
|                                    | 1.2  | 2      | B130 x 418 x 1700 | S355 J2+N         |            | 104 kg | 3.1 |
|                                    | 1.3  | 2      | B120 x 160 x 250  | S355 J2+N         |            | 6 kg   | 3.1 |
|                                    | 1.4  | 1      | B115 x 410 x 1767 | S355 J2+N         |            | 85 kg  | 3.1 |
|                                    | 1.5  | 2      | B115 x 150 x 300  | S355 J2+N         |            | 5 kg   | 3.1 |
|                                    | 1.6  | 4      | B115 x 90 x 150   | S355 J2+N         |            | 2 kg   | 3.1 |
|                                    | 1.7  | 2      | L100x100x10-410   | S355 J2+AR        | EN 10056-1 | 6 kg   | 3.1 |
|                                    | 1.8  | 15     | 115 x 50 x 410    | Holz              |            | 2 kg   | 3.1 |
|                                    | 1.9  | 30     | DIN 7991 - M12x70 | 8.8 Gal. Verzinkt | DIN 7991   | 0 kg   |     |
|                                    | 1.10 | 30     | ISO 4034 - M12    | 8 Gal. Verzinkt   | ISO 4034   | 0 kg   |     |
|                                    | 1.11 | 30     | DIN 1275 - A 13   | 8 Gal. Verzinkt   | DIN 1275   | 0 kg   |     |

**ACHTUNG!**  
Alle Maßangaben sind vor der Ausführung vor Ort verantwortlich zu überprüfen und ggf. an Abweichungen infolge von Fertigungs- und Ausführungstoleranzen anzupassen.

Anschlussmaße (aller Komponenten) sind auf der Baustelle zu überprüfen

Hinweise  
Alle Höhenkoten im Höhensystem NHN Höhen in DHHN2016

Für die Herstellung, die Montage und die Konservierung gelten alle Angaben der Baubeschreibung, des Leistungsverzeichnisses sowie die besonderen Vertragsbedingungen!

Blechdicke in mm

Massivbau ist nur schematisch dargestellt. Details sind der Massivbauplanung zu entnehmen.

Ausführungsklasse  
EXC-3 gemäß DIN EN 1090-2, abweichende Anforderungen sind den Zeichnungen bzw. dem  
LV zu entnehmen. Abnahmezeugnis = 3.1 gem. DIN EN 10204

Fertigungstechnik  
Schraubenanzugsmomente nach DIN EN 1090-2, Kap. 8

Maße ohne Toleranzangabe  
Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920-AE  
Stahlkonstruktionen gemäß ZTV-W 216/1 nach DIN 19704-2 Toleranzklasse 2  
Toleranzen nicht näher bezeichnete mech. bearbeitete Flächen nach DIN EN ISO 2768-mK  
Maschinenbrennschneiden nach DIN EN ISO 9013-332  
Oberflächen nach DIN EN ISO 1302  
Grundlegende und ergänzende Toleranzen nach DIN EN 1090-2, Tabelle Anhang B

Schweißkonstruktion  
Schweißspezifikation nach WPS  
Schweißnahtvorbereitung nach DIN EN ISO 9692-1  
Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktion DIN EN ISO 13920-AE  
Allgemeintoleranzen für Brennschneiden DIN EN ISO 9013-II A bzw. IIB

Die Baubeschreibung ist zu beachten!

Alle Schweiß- und Dichtnähte sind ringsum zu verschweißen!

Nicht näher bezeichnete Schweißnähte: Kehlnaht  $a=4\text{mm}$   
Die Mindestschweißnahtdicke richtet sich nach DIN EN 1993-1-8 + NA.

Nicht näher bezeichneter Werkstoff = S355J2+N oder S355J2+M

Nicht näher bezeichnete Radien von Eckfreischnitten: R=50mm

**Korrosionsschutz**  
Alle Bauteile, die beschichtet werden, sind mit einem Vorbereitungsgrad P3 nach DIN EN ISO 8501-3 auszuführen!

Kanten ohne Beschichtung sind gemäß DIN 13715 mit min. 0,3mm zu entgraten.

Alle thermisch geschnittenen Ranten sind im Bereich der Auflattung zur Herstellung einer geeigneten Rautiefe für den Korrosionsschutz mechanisch nachzuarbeiten!  
Schwarze Verbindungsmittel werden in das Korrosionsschutzsystem mit einbezogen.  
Konservierung gemäß Korrosionsschutzplan

**Beschichtungsaufbau:**

- Strahlen Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944
- Konstruktion feuerverzinkt, Schichtdicke nach DIN EN ISO 1461

## Konstruktion Feuerverzinkt

[illegible]