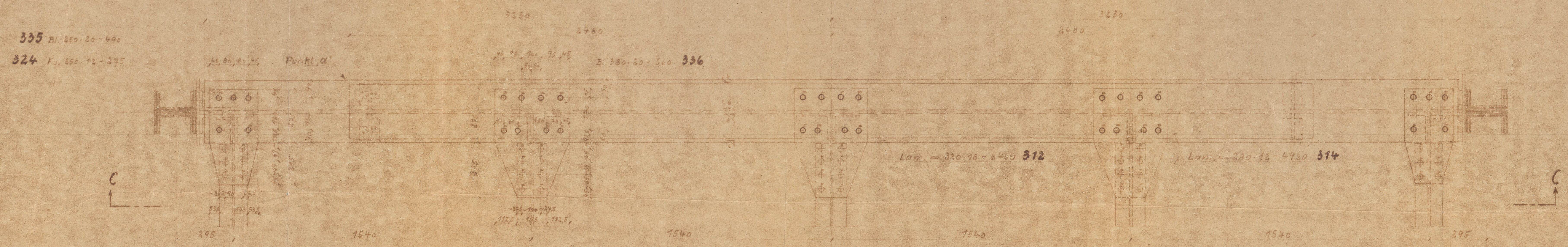
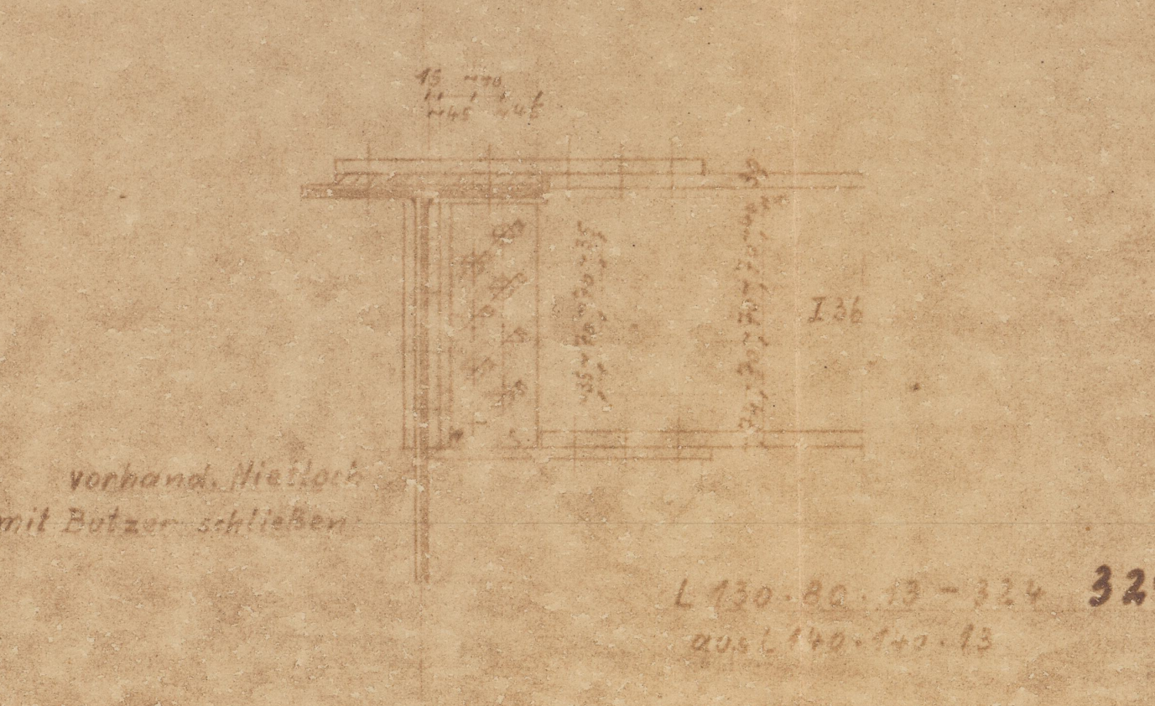
Schnitt A-A

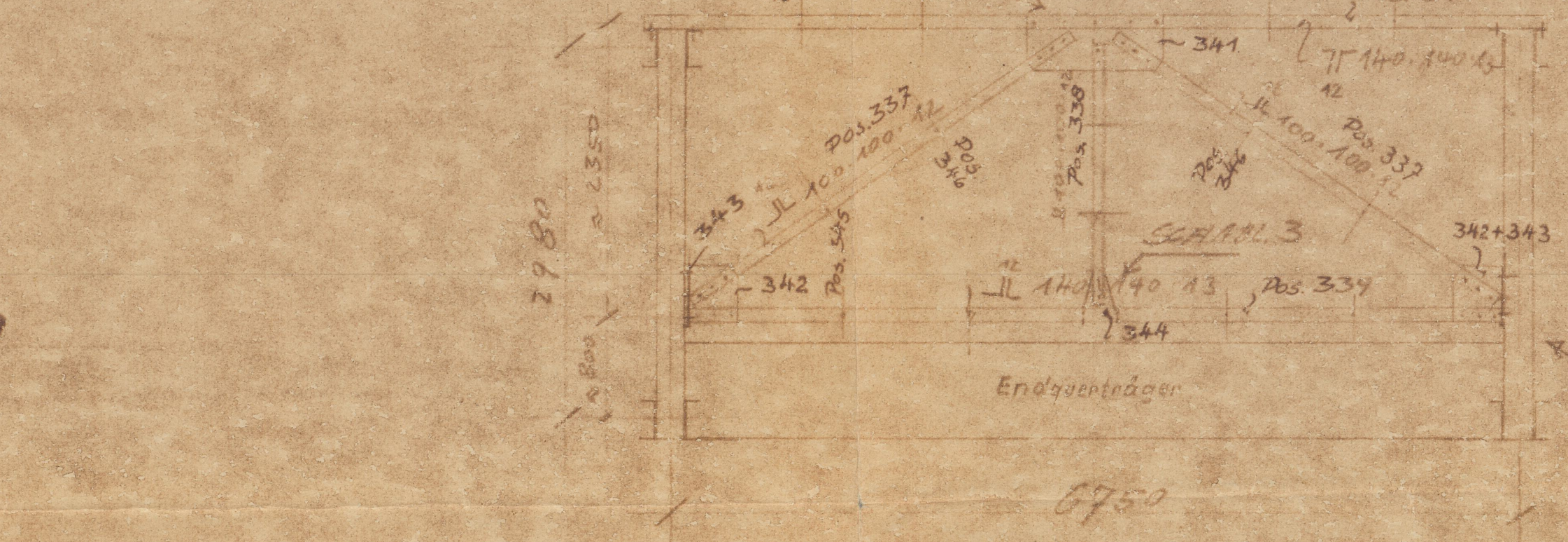

335 Bl. 250-20-440
324 Fu. 180-12-275
Punkt „a"
Z. 380-20-520 336
Lam. 320-14-6460 312
Lam. 280-14-4940 314
C
C
295
1540
1540
1540
1540
295

Schnitt L-L


I 36
vorhand. Nietloch mit Bolzen schließen
L 140-140-13-124 329
aus L 140-140-13

Vor dem Auswechseln des Endquerträgers einzubauende Aussteifung.

Skizze M. 1:50

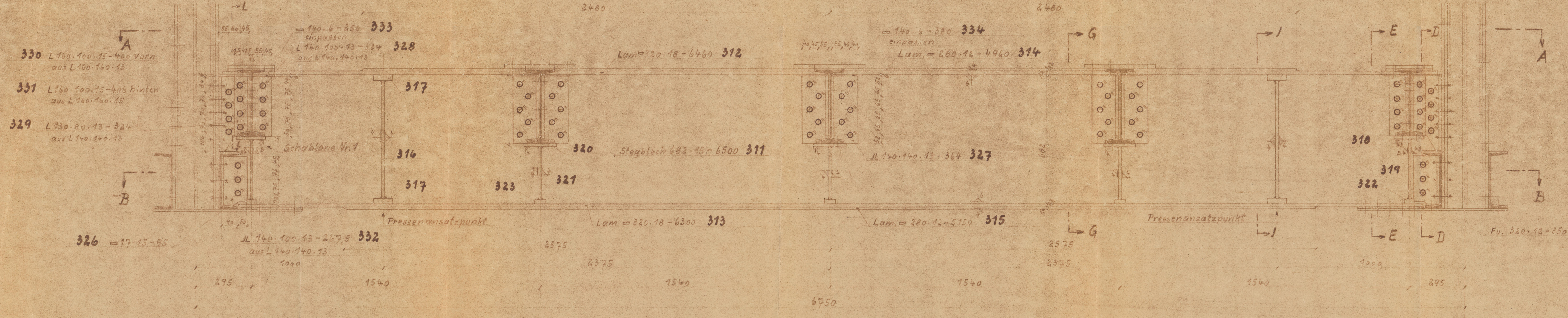

3375
3375
Pos. 345
SCHABL. 2
Pos. 340
~341
ㅠ 140·140·13
Pos. 337
Pos. 337
JL 100·100·12
Pos. 338
Pos. 346
343
Schabl. 3
342+343
Endquerträger

STÄBE UND KNOTENBLECHE AUF BAUSTELLE HERSTELLEN!

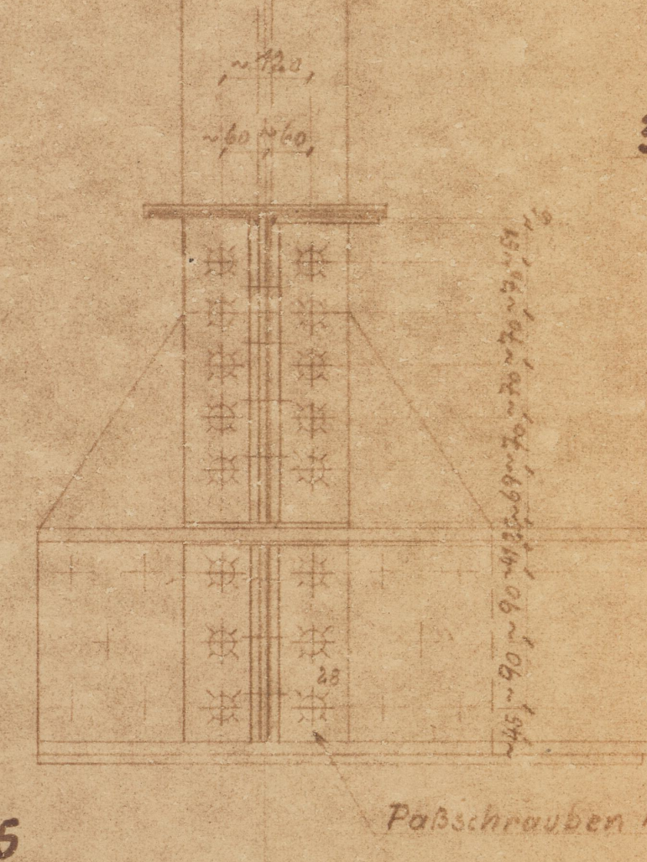
ALLE ANSCHLÜSSE MIT M 20 DURCHFÜHREN!
KNOTENBL. 12 mm STARK!

Schabl. 1

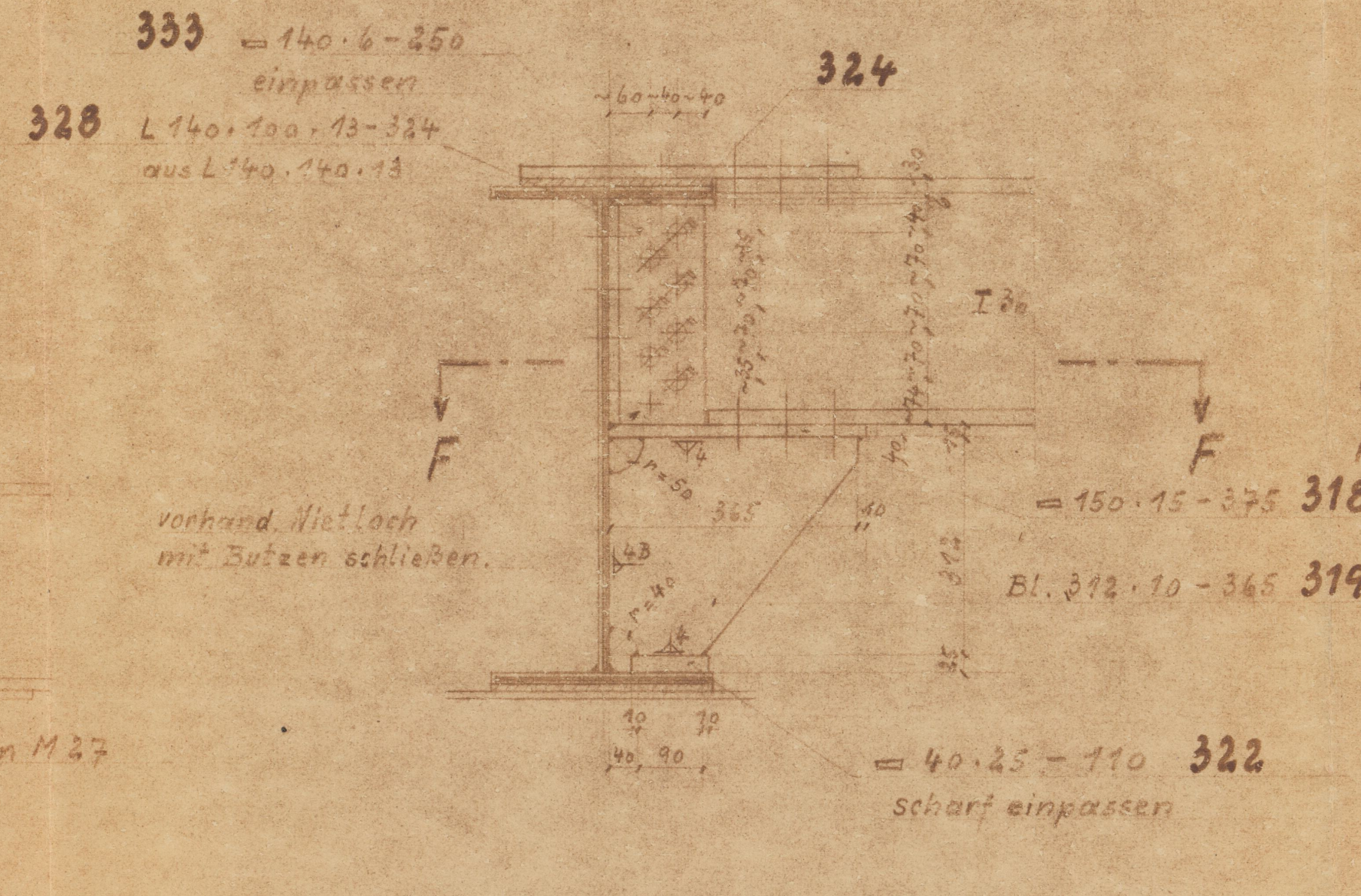
Schnitt C-C


330 L 140-100-15-440 vorn aus L 140-140-13
331 L 140-100-15-440 hinten aus L 140-140-13
329 L 140-140-13-364 aus L 140-140-13
326 =17-15-85
A
B
L
333 =140-6-350 einpassen
328 L 140-140-13-124 aus L 140-140-13
Lam. 320-18-6460 312
Lam. 280-14-4940 314
334 =140-6-350 einpassen
317
316
317
Schablone Nr. 1
320
321
323
Stegblech 682-15-6500 311
JL 140-140-12-364 327
JL 140-100-13-467,5 332 aus L 140-140-13
Preßenansatzpunkt
Lam. 320-18-6300 313
Lam. 280-14-5150 315
Preßenansatzpunkt
G
G
J
J
E
E
D
D
318
319
322
A
B
2480
2480
2375
2375
2375
295
1540
1540
1540
1540
295
6750

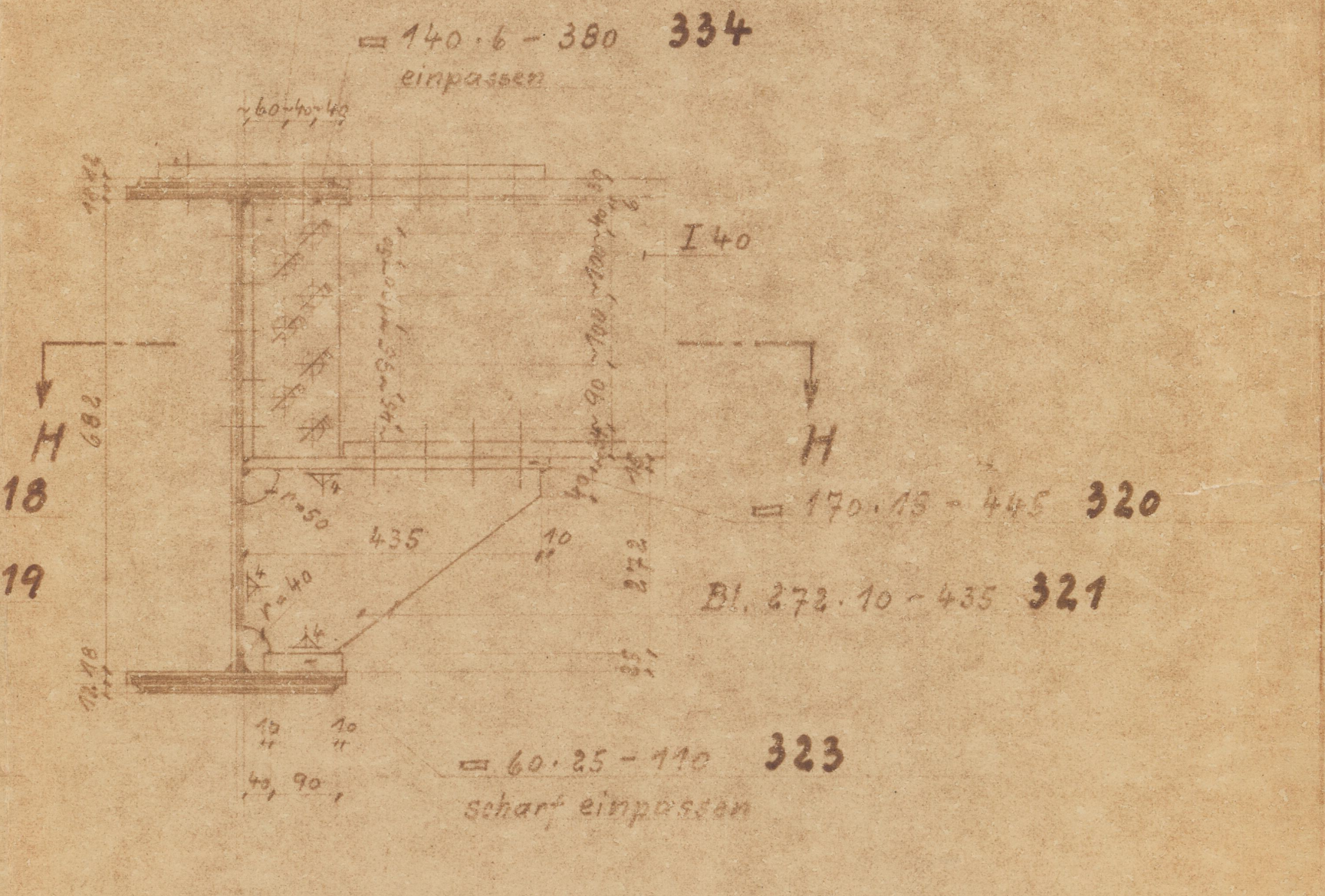
Schnitt D-D


Fu. 320-16-550 325
Paßschrauben M 27

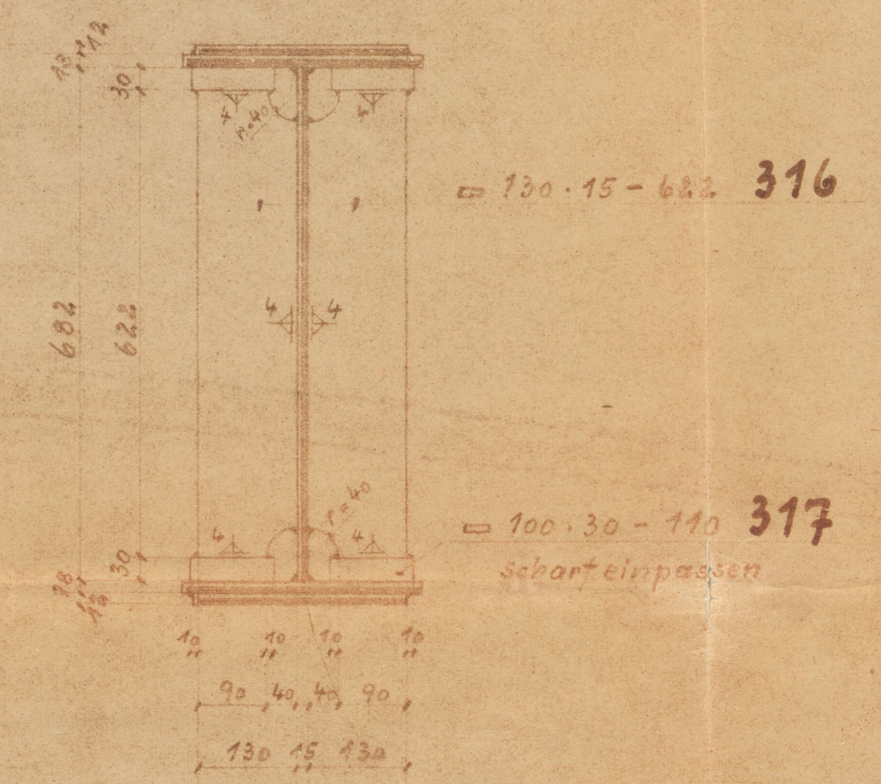
Schnitt E-E


333 =140-6-350 einpassen
328 L 140-140-13-124 aus L 140-140-13
324
I 36
F
F
vorhand. Nietloch mit Bolzen schließen
=150-15-495 318
Bl. 292-15-345 319
=40-25-110 322 scharf einpassen

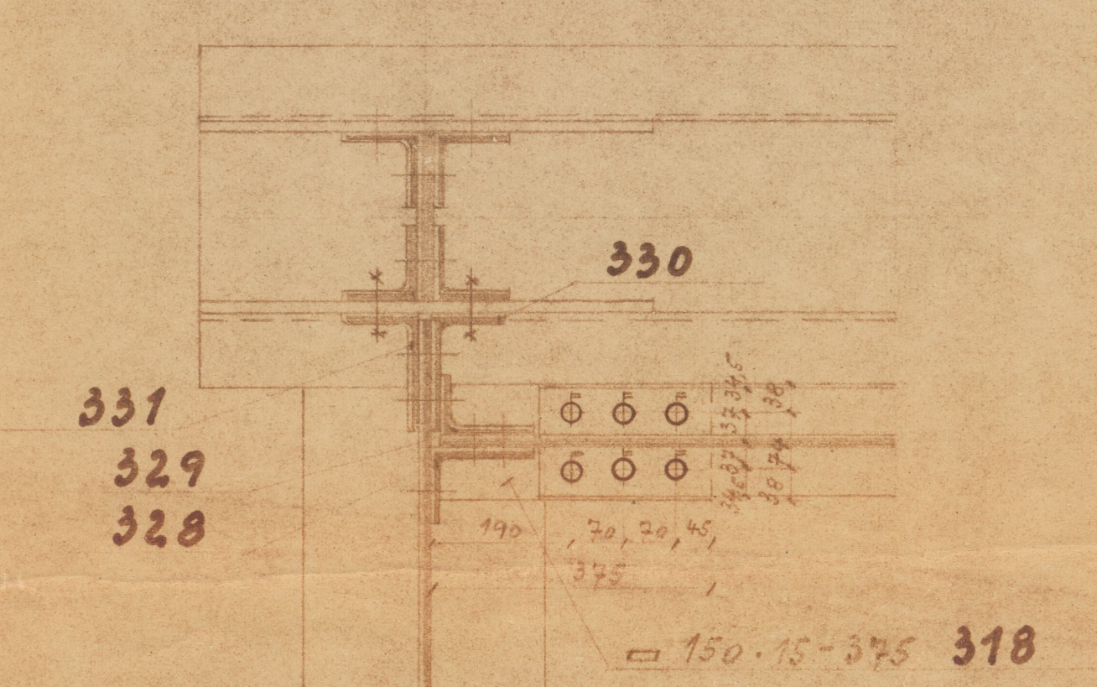
Schnitt G-G


L 140-140-13-364 327
=140-6-350 334 einpassen
I 36
H
H
=170-15-445 320
Bl. 272-10-485 321
=40-25-110 323 scharf einpassen

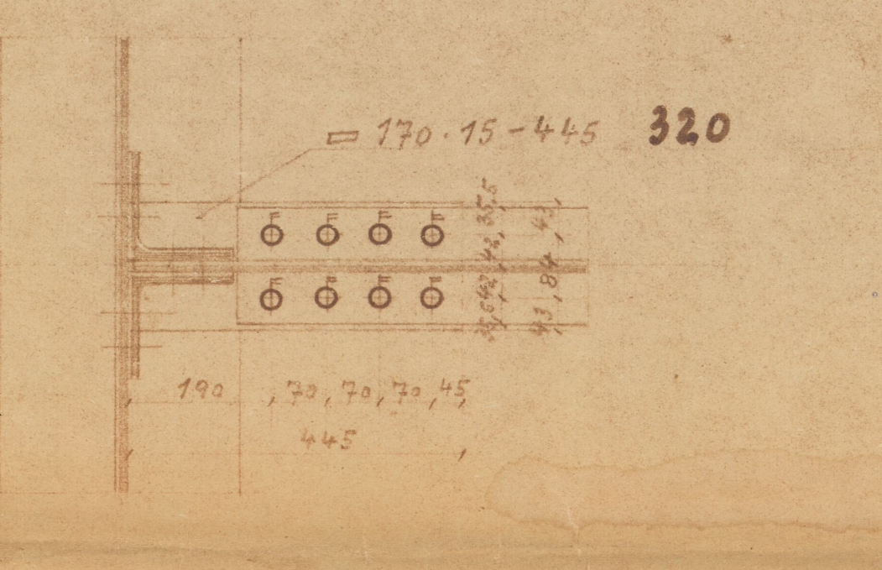
Schnitt J-J


=140-15-442 316
=140-30-110 317 scharf einpassen

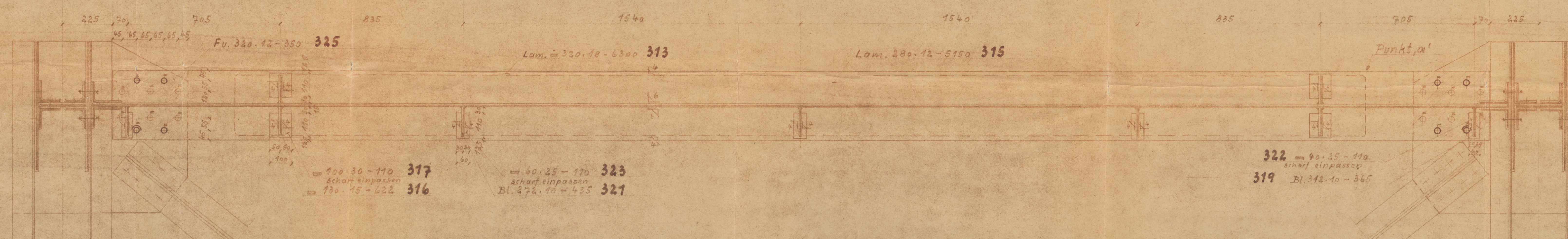
Schnitt F-F


330
331
329
328
=150-15-495 318

Schnitt H-H


=170-15-445 320

Schnitt B-B

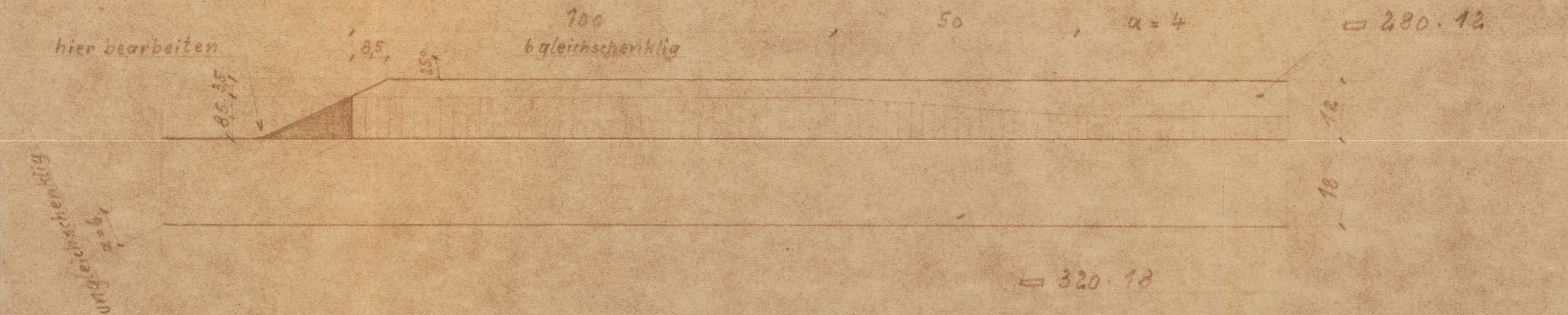

225
705
1540
1540
705
225
Fu. 320-12-350 325
Lam. 320-18-6300 313
Lam. 280-12-5150 315
Punkt „a"
=140-30-110 317 scharf einpassen
=140-15-442 316
=40-25-110 323 scharf einpassen
Bl. 272-10-485 321
322 =40-25-110 scharf einpassen
319 Bl. 292-10-345

Material:
St. 38b-2 bis 12 mm Blechstärke
St. 38-3 über 12 mm Blechstärke

Elektroden:
Ti VIII s oder Ti X s

Ansicht K-K

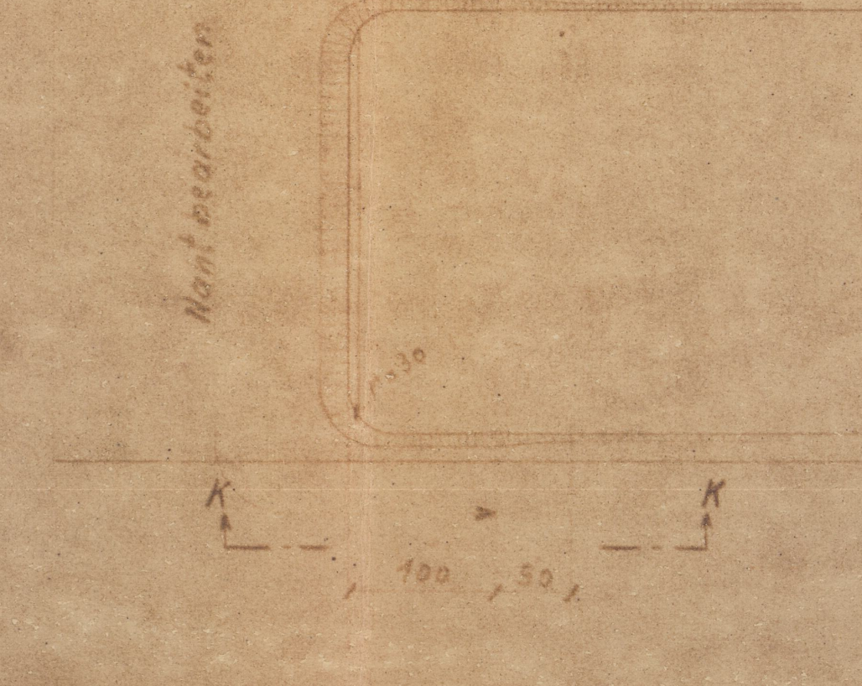
M. 1:1


hier bearbeiten
kegelschweißfähig
=320-12
=320-18
ungleichschenklig a=6

Die vorhandenen Löcher im Knotenblech sind evtl. zuzuschweißen damit diese Niete an zugänglicher Stelle geschlagen werden können.

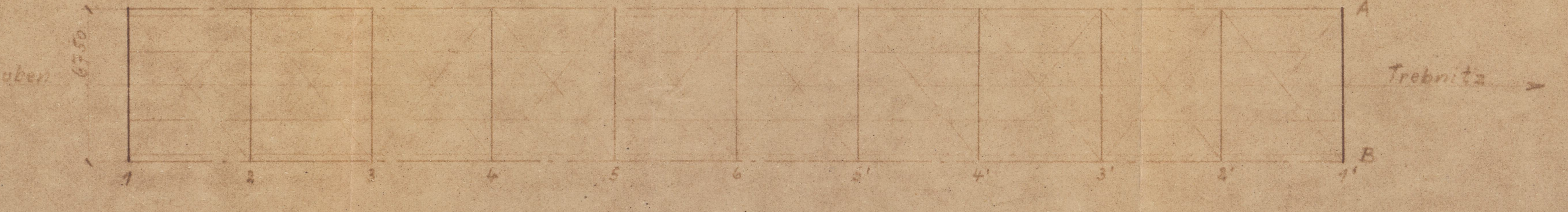
Punkt „a"

Draufsicht M. 1:5


Kante bearbeiten
K
K
100
50

Übersicht

M. 1:200


Deuben
Trebnitz
A
B

Neue Niete nach vorh. Bohrung
- = Rohniet ø 20
- = Senkniet ø 20
- = Rohniet ø 22

Neue Niete nach neuer Bohrung
- = Rohniet ø 20
- = Senkniet ø 20
- = Rohniet ø 22
- = Rohniet ø 24
- = Sechsk. Paßschraube M 27 nach vorhand. Bohrung
- Baustellennaht.

Achtung Werkstatt.

Die Stegbleche müssen auf der Baustelle eingepaßt werden deshalb sind dieselben auf der einen Seite mit 30 mm Überlänge anzuliefern die andere Seite kann in der Werkstatt ausgeklinkt werden.

Bedarfsstöße in den Stegblechen und Gurtlamellen können beliebig angeordnet werden wenn die Wurzeln gegengeschweißt und die Nähte der Obergurte sowie der Stegbleche in der oberen Hälfte 100% geröntgt sind.

Obere Fläche vom Quertr. Obergurt und Laschen ohne Farbanstrich (betonberührende Fläche)

Maße und Stahlkennzeichen sind auf der Baustelle zu überprüfen und richtigzustellen.

Baugenehmigung Nr. 2.4.66
Staatliche Bauaufsicht des Straßenwesens Bez. Halle
Halle, den 18. Dez. 1962

Geprüft (E)
Prüfbescheid 87/62
Berlin, den 7. Aug. 1962.
gez. Haser Prüfing. (Entwurf) Prüfstelle
VE Projektierungsbetrieb für Autobahnen Berlin.

Beuchelt & Co.
Brücken- u. Stahlhochbau
Könnern/Saale
Ausgangs-Nr.: №3554
Pause- Nr.: 18
reg. am: 15. Dez. 1962

Index	Datum	Name	Änderungen
15" 15'	3.9.62		einzubauende Aussteifung (Ergänzung)

Beuchelt & Co. K.G.
Brücken- und Stahlhochbau
Beton- und Stahlbau
Könnern · Saale

Auftraggeber:	SSUB Halle	Auftrag-Nr.	B 887
Bauwerk:	Straßenbrücke Deuben	Zeichnung	Bl. 15"
Bauteil:	Neuer Endquerträger		11 1-3
Bearbeitet	1.8.62	Thiemann	