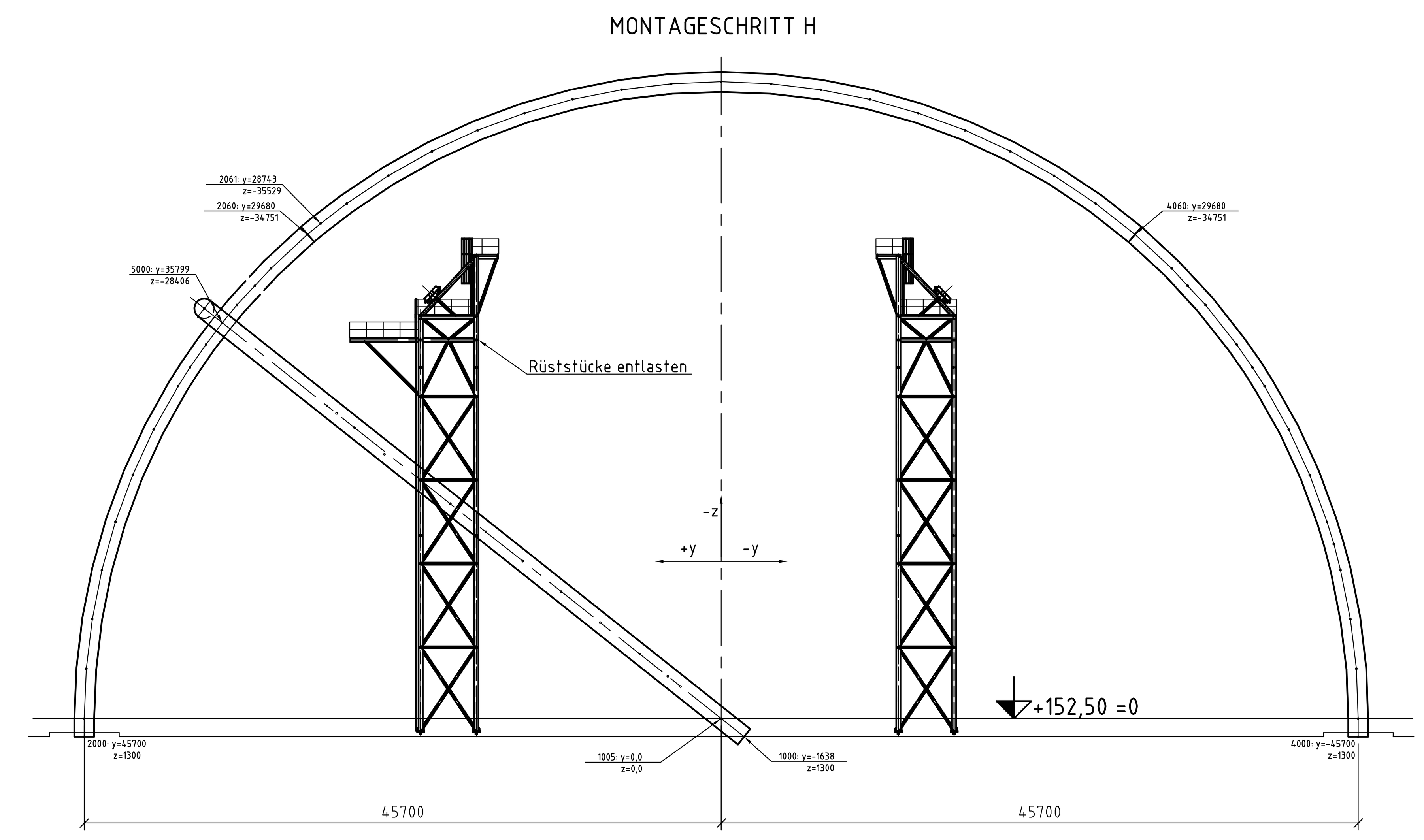
Kostenfrei und werbegesponsert PDF drucken und direkt per E-Mail versenden >Test it free www.pdfmailer.de
PDFMAILER.DE



Schrauben	vorbohren	aufreiben auf
M12	ϕ 10	ϕ 13 H7
M16	ϕ 14	ϕ 17 H7
M20	ϕ 18	ϕ 21 H7
M24	ϕ 22	ϕ 25 H7
M27	ϕ 25	ϕ 28 H7
M30	ϕ 28	ϕ 31 H7

Alle Stumpfnaehte auf dieser Zeichnung:

Alle Kehlnaehte auf dieser Zeichnung:

HV DIN6916 — HV DIN6915 — DIN7989 — DIN555

Schweiss-vorwaerm-temperatur	Werkstoff	Blechdicke 12-20 mm	20-30 mm	30-40 mm	40-50 mm	>50 mm
	S235JRG2(RSt 37-2)			20°	80°	100°
	S355J0G3(RSt 52-3)			80°	100-120°	120-150°
	Feinkornstahl(STE460)	100°	100-150°	100-150°	150-200°	150-200°

HV - Schrauben DIN 6914-16, Guete 10.9	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30	M36
Vorspannkraft in KN	50	100	160	190	220	290	350	510
Anziehmoment Nm fuer verzinkte Schrauben (MOS2 geschmiert)	100	250	450	650	800	1250	1650	2850
Anziehmoment Nm fuer schwarze Schrauben (leicht geoelt)	120	350	600	900	1100	1650	2200	3950

Beachte: Guete 10.9v=1.0Fv, Guete 10.9h=0.5Fv; Grundierung 20my Zinksilikat grau-1019

Alle nicht bezeichneten Schweissnaehte a = 4mm

Toleranzen nach DIN 18203 Teil 2
Vorgefertigte Teile aus Stahl

Grenzabmasse
Die Grenzabmasse dürfen an keinem Teil übersichtten werden.
Die Tabelle gilt für Längen, Breiten, Höhen und Diagonalen sowie Qürschnittsmasse.

Grenzmasse in mm bei Nennmassen in mm

bis 2000	ueber 2000 bis 4000	ueber 4000 bis 8000	ueber 8000 bis 12000	ueber 12000 bis 16000	ueber 16000
± 1	± 2	± 3	± 4	± 5	± 6

Index	Art der Änderung / Revision	Name	Datum Date
C	INFORMATION BEI MONTAGESCHRITT A und B NACHGETRAGEN	SCHMIDT E.	12.11.2007
B	Fundamenthöhe für Montageabstützung geändert	Pk	26.10.2007
A	Fundamenthöhe für Montageabstützung geändert	Pk	19.10.2007

Schutzvermerk DIN 34: Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten.

Protection marks DIN 34: The copying, distributions and utilization of this document as well as the communication of this contents to others without expressed authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved.

Oberfläche Surface DIN ISO 1302 Ra

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920
- Längen- und Winkelmaße C,
- Geradheit, Ebenheit und Parallelität G
Schweißnahtgüte nach EN ISO 25817 C für alle nicht gesondert aufgeführten Schweißnähte

General tolerances for welded structures acc. to DIN EN ISO 13 920
- Linear and angular measure C
- Straightness, flatness and parallelism G
Quality of welded seams acc. to EN ISO 25817 C for all welded seams not separately mentioned.

Allgemeintoleranzen / Generaltolerances: DIN ISO 2768 m K

Maßstab: Scale: 1:250

	Datum: Date:	Name:	Abt.: Dep.:
Bearb.: drawn:	11.10.2007	NM	
Gepr.: checked:			

Material: S355J2G3
Gewicht / Weight: xxx kg
Zeugnis / Cert.: xxx

Maurer Söhne Innovations in steel

Benennung: Horizont-Observatorium
Title: Montageschritte
Sachnr.: Identno.:
Zeichn.-Nr.: Draw.-no.: 102 Index C
Dateiname-Zeichnung:
Dateiname-Modell:
Auftragsnr.: Order no.: 103701
Blatt: Sheet: 1 von: of: 1
Ers.f.: Ers.d.:
Zeichnungsgröße: A0