Detail X
M 15

Detail Y
M 15

Mitte Stütze XI

Mitte Windverband

vorh.HE360B

HE500B vorh.

HE360B vorh.

Fase 6x6 unten am Tr.Bl.

Fase 6x6 unten am Tr.Bl.

Fase 6x6 unten am Tr.Bl.

Kontrollmaß= 3376,2

Kontrollmaß= 6813,6

Tränenblechstoß

Blickrichtung

Geländerschweißnähte a=3mm
Alle nichtbezeichneten Schweißnähte a = 4 mm

Die Werkstattzeichnungen einschl. Stücklisten sind durch die ausführende Firma vor der Fertigung auf Richtigkeit zu überprüfen Bauteile sind ggf. auf der Baustelle anzupassen

Bei vorwiegend ruhenden Bauteilen erfolgt die Bewertung für den inneren Befund nach der Gruppe B bzw. äußeren Befund nach der Gruppe C

Die Temperatur der zu verschweißenden Teile darf nicht unter 0°C liegen. Schmutz, Fett, Rost, Zunder sowie Schlacke von Brennschnitten sind vor dem Schweißen zu entfernen.

Schweißrichtlinie: DIN 18800 / DIN 18801 / EN 25817 und sonstige Normen und Vorgaben gemäß LV

Schweißvorschriften		
Bewertungsgruppe		EN 25 817- (ISO 5817) C
Nichtbemaßte Schweißnähte	Nahtdicke und Symbol	
Thermisches Schneiden	Güte und Toleranzklasse	DIN 2310- II A
Allgemeintoleranz	Genauigkeitsgrad	EN ISO 19920 -
Wärmebehandlung	Spannungsarm geglüht	Glühtemper.: -/- °C Haltedauer: -/- min.
	Abnahmeprüfzeugnis TH-N 237047	Ja ☐ Nein ☒
Schweißung	Abnahmeprüfzeugnis TH-N 237049	Ja ☐ Nein ☒
Weitere Festlegungen sind in der Fertigungszeichnung angegeben.		

CAD erstellt

Pos.1 bis Pos.50,87–90

Hierzu gehört Z.Nr.:

Nennmaß	Abmaße
Tol.-Klasse	