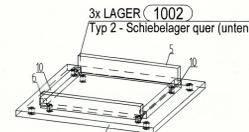
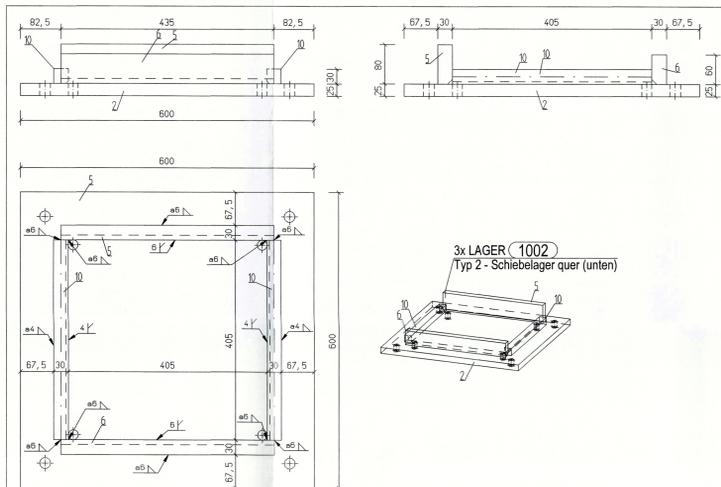
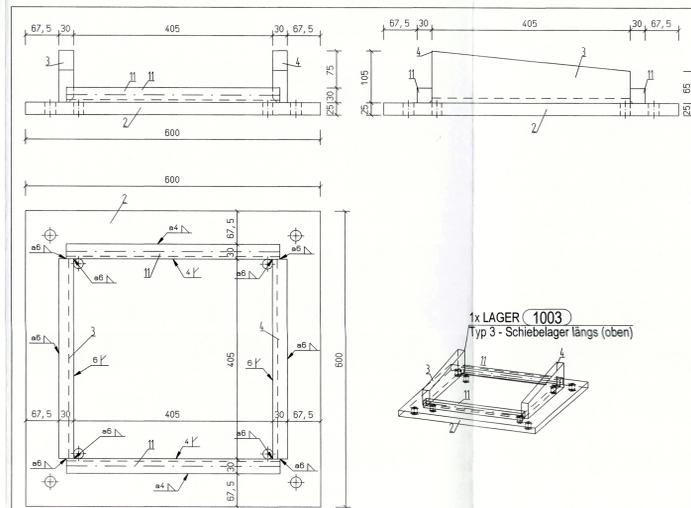


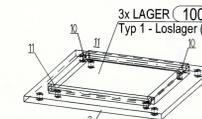
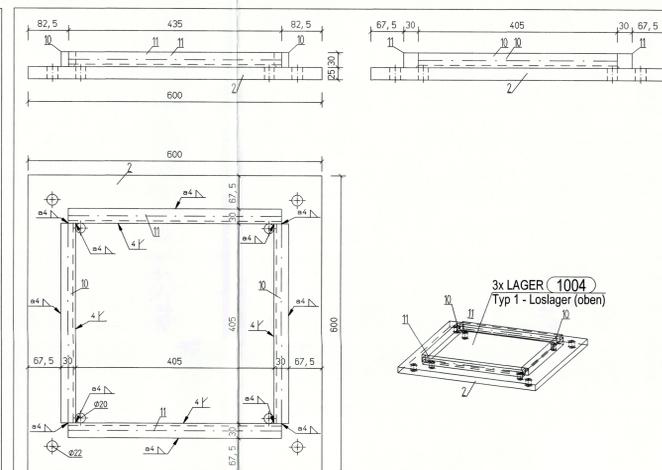
Pos.	Menge	Bezeichnung	B[mm]	L[mm]	Anschnitt (Steg)	Anschnitt (Flansch)	Material	F[m ²]	Gew[kg]	Ges.gew.
6	1	BI 30	60,0	435,0			S235JR	0,1	6,1	105,0
5	1	BI 30	80,0	435,0			S235JR	0,1	8,2	8,2
4	1	BI 30	105,0	405,0			S235JR	0,1	10,0	10,0
3	1	BI 30	105,0	405,0			S235JR	0,1	10,0	10,0
2	1	BI 25	600,0	600,0			S235JR	0,7	70,7	70,7



Pos.	Menge	Bezeichnung	B[mm]	L[mm]	Anschnitt (Steg)	Anschnitt (Flansch)	Material	F[m ²]	Gew[kg]	Ges.gew.
10	2	EN 10059 30	0,0	405,0			S235JR	0,1	2,9	90,7
8	1	BI 30	80,0	435,0			S235JR	0,1	8,1	6,1
5	1	BI 30	80,0	435,0			S235JR	0,1	8,2	8,2
2	1	BI 25	600,0	600,0			S235JR	0,7	70,7	70,7

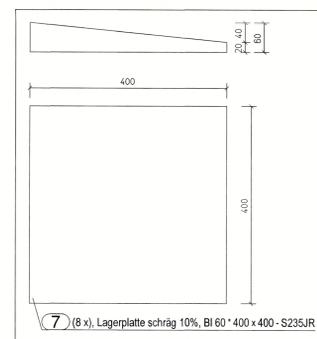
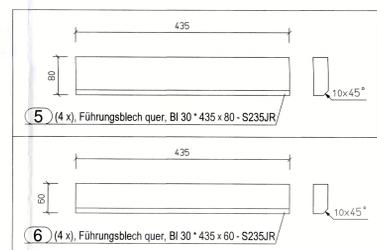
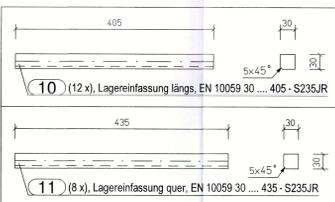
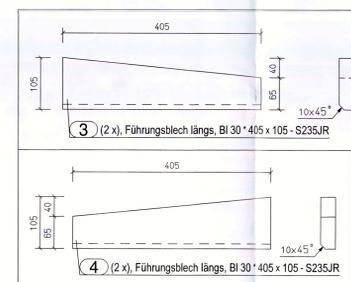
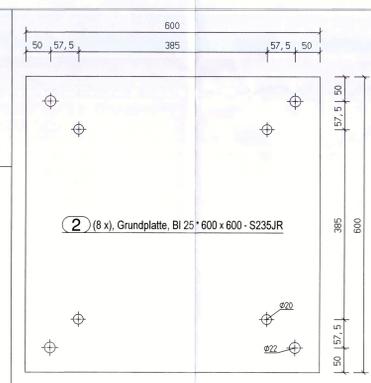
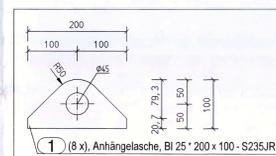
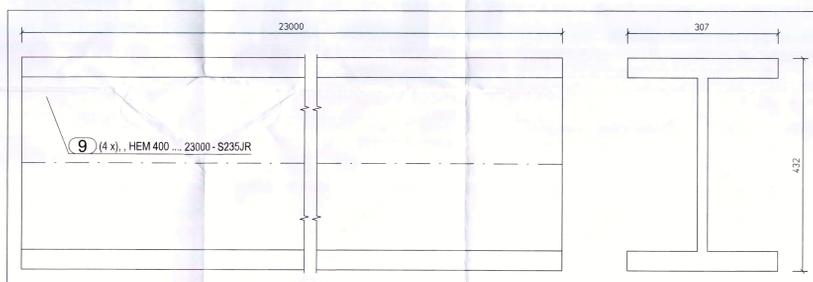
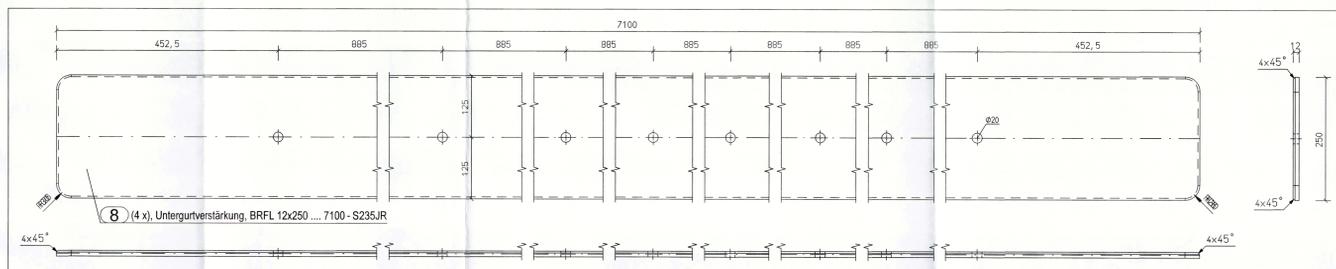


Pos.	Menge	Bezeichnung	B[mm]	L[mm]	Anschnitt (Steg)	Anschnitt (Flansch)	Material	F[m ²]	Gew[kg]	Ges.gew.
11	2	EN 10059 30	0,0	435,0			S235JR	0,1	3,1	6,2
4	1	BI 30	105,0	405,0			S235JR	0,1	10,0	10,0
3	1	BI 30	105,0	405,0			S235JR	0,1	10,0	10,0
2	1	BI 25	600,0	600,0			S235JR	0,7	70,7	70,7



Pos.	Menge	Bezeichnung	B[mm]	L[mm]	Anschnitt (Steg)	Anschnitt (Flansch)	Material	F[m ²]	Gew[kg]	Ges.gew.
11	2	EN 10059 30	0,0	435,0			S235JR	0,1	3,1	6,2
10	2	EN 10059 30	0,0	405,0			S235JR	0,1	2,9	5,7
2	1	BI 25	600,0	600,0			S235JR	0,7	70,7	70,7

Einzelteile:



Stagl.	Einzelteil	Material	Material	Material
1	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR
2	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR
3	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR
4	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR
5	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR
6	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR
7	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR
8	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR
9	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR
10	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR
11	Einzelteil	S235JR	S235JR	S235JR

Schraubverbindungen nach DIN EN 13359 ff. / DIN 7520 ff. in Normenprojektor Ausführung.
Sollern nicht anders angegeben. Alle anderen Schraubverbindungen in Normenprojektor Ausführung.

Ausführungsklasse / Execution-Class nach DIN EN 1090. EXC 2

Schweißverbindungen / welding quality levels for inspection: DIN EN ISO 5817
Stumpf / butt weld: "C" → Alle Positionen und Bauteile (all positions / all components)
Keilnaht / fillet weld: "C" → Alle Positionen und Bauteile (all positions / all components)

Schweißen gemäß / welding according to: DIN EN 1591 / DIN EN ISO 5817 / DIN EN 1590 / DIN EN 1591 (siehe Tabelle 1)

Die Temperatur der zu verschweißenden Bauteile darf nicht unter 0°C liegen.
The temperature of the welding parts has to be always higher than 0°C.

Schmutz, Rost, Zunder sowie Schmelze von Brennschritten sind vor der Schweißen zu entfernen.
Dirt, rust, scale and slag has to be removed before welding.

Schweißtemperatur (S235 / S235): 20 - 30 mm: 80° - 120°
Welding preheating temperature: 20 - 30 mm: 80° - 120°

Alle unbenutzten Schweißnähte / unused welds sind zu entfernen.
All unused welds are to be removed.

Alle Oberflächen / surfaces: Stahl / steel: Saubere / clean / ohne Beschädigung / without damage / partiell / partial
Korrosion / corrosion: siehe Zeichnung / see drawing / partiell / partial

Material: Stahl / steel: S 235 / S 235 JR / S 235 JR (siehe Tabelle 1)

Die Pläne sind nur in Verbindung mit der statischen Berechnung gültig.
All drawings are only valid in connection with the static calculation!

Die Ausführung ist durch Nachfolgende eigenverantwortlich vor Ort zu prüfen.
The execution has to be checked on their own responsibility at site!

Allgemeintoleranzen: Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzangaben.
General tolerances: Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications.
DIN EN ISO 2768-1-m

Allgemeintoleranzen: Toleranzen für Form- und Lage ohne einzelne Toleranzangaben.
General tolerances: Geometrical tolerances for features without individual tolerance indications.
DIN EN ISO 2768-2-m

Allgemeintoleranzen für Schweißverbindungen: Toleranzen für Schweißverbindungen.
General tolerances for welding construction: Tolerances for welding construction.
DIN EN ISO 13920-A

STKA
Stahl- und Maschinenbau GmbH

Werkzeuge, sowie Vorratfertigung dieses Dokumentes, Herleitung und Mitteilung des Inhaltes ist nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich angegeben. Veränderungen verpflichten zu Schadenhaftung. Alle Eigenschaften und Anforderungen verbleiben bei der STKA GmbH. Bei der Bestellung auf elektronische Weise können keine der Zeichnung angelegte Änderungen in veränderter Form eintreffen. Der Besteller ist verpflichtet, die Daten auf Richtigkeit hin zu prüfen.
The STKA GmbH does not warrant liability for the correctness of the data.

In stancher Hinsicht geprüft
geprüft von: **Stancher**
Bauingenieur: **Stancher**

19.09.2022 TV Verträge zur Freigabe
Date: 19.09.2022 TV Verträge zur Freigabe
19.09.2022 TV Verträge zur Freigabe
137/22 W-01

Werkstattzeichnung
Rampe
Lagerkonsolen
Einzelteile

Projektname: Neubau Netto-Markt / Leberhilfe Kusel
68869 Kusel
Auftraggeber/Client: Dr. Budau GmbH & Co. KG
Mackenroderweg 5-9
55743 Idar-Oberstein