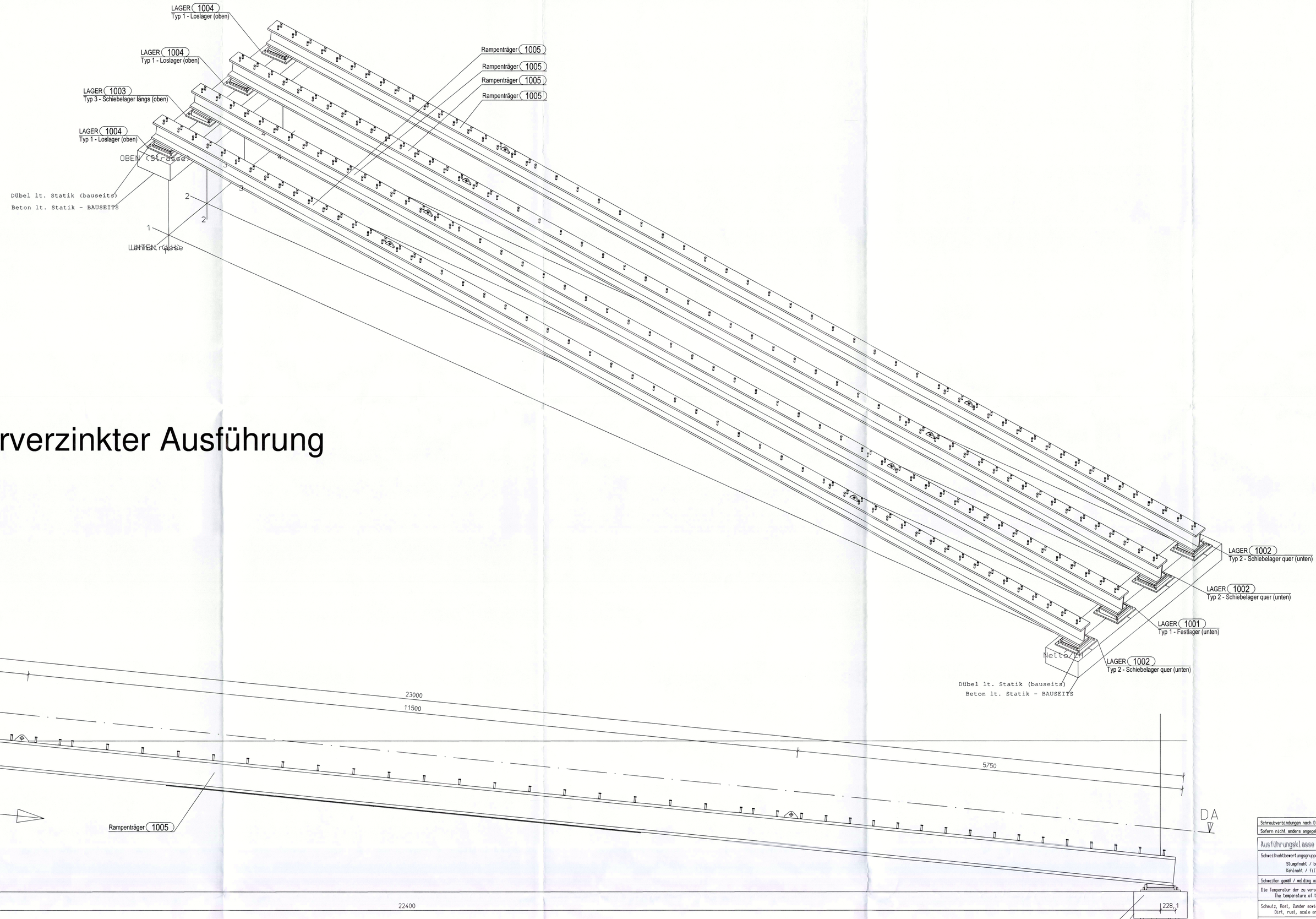
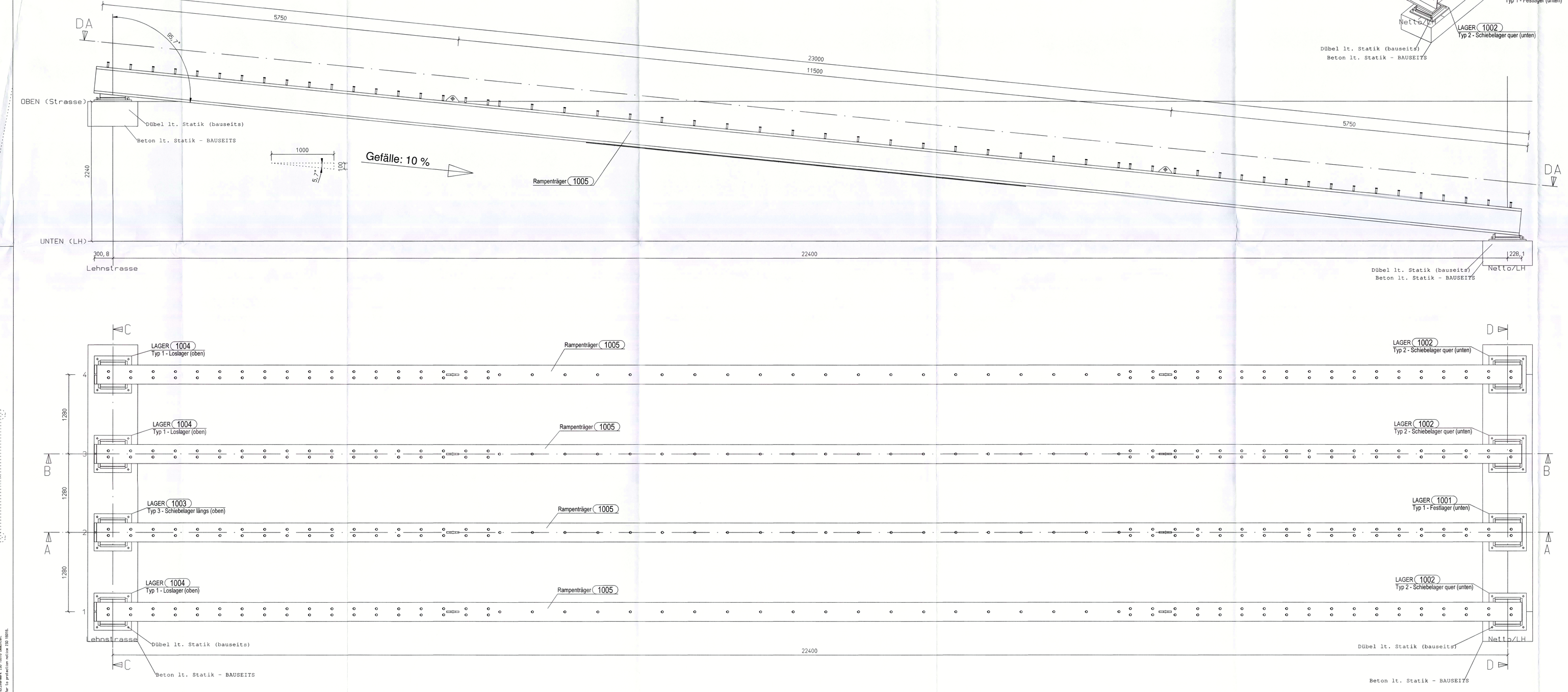


Alle Bauteile in feuerverzinkter Ausführung



Auszug aus DIN EN 1993-1-8/NA:2010-12 - Tabelle NA.A.2
Vorgespannte und nicht vorgespannte Schraubenverbindungen mit maßhaltigen metrischen Passschrauben für Kategorien der Festigkeitsklassen 10.9 nach DIN EN 14399-4, DIN EN 14399-8 und DIN EN 15048-1 + Klasse 8.8 nach DIN EN 14399-1

Halle	Regel-Vorspannkraft $F_{p,C}$	Einzelschraube Vorspannkraft $F_{p,C}$ zum Erreichen der Regelvorspannkraft $F_{p,C}$	Mehrfachheften Schraubenart: mehrfach Schraubengruppe Schraubenart: R 8.8/S zum Erreichen der Regelvorspannkraft $F_{p,C}$	Mehrfachheften Mehrfachheften Verbindungen	Verschiebewert R 8.8/S
		Vorspannkraft	Vorspannkraft und geschärft: ei oder wie hergestellt und geschärft: ei		
		EN	EN	Nm	Nm
M 12	50	60	100	75	
M 16	100	110	250	150	
M 20	160	175	450	340	
M 22	190	210	650	490	
M 24	220	240	800	660	
M 27	290	320	1250	940	
M 30	350	390	1650	1240	
M 36	510	560	2900	2100	

a): Halten mit Haftadhesiv für oder gleichwertige Schraubsicht behandelt.

Schraubverbindungen nach DIN EN 14399 ff. / DIN 7990 ff. in feuerverzinkter Ausführung.
Sofern nicht anders angegeben: Alle anderen Schraubverbindungen in feuerverzinkter Ausführung.

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

Schweißnahtbewertungsgruppen / welding-quality levels for imperfections: DIN EN ISO 5817
Stumpfnaht / butt-weld: "C" --> Alle Positionen und Bauteile (all positions / all components)
Kehlnaht / fillet-weld: "C" --> Alle Positionen und Bauteile (all positions / all components)

Schweißen gemäß / welding according to: DIN EN 1993 / DIN EN ISO 5817 / DIN EN 1090 / Statik (statics calculation)

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

Schmutz, Rost, Zunder sowie Schlacke von Brennschnitten sind vor dem Schweißen zu entfernen.
Dirt, rust, scale and slag has to be removed before welding!

Schweißvorwärmtemperaturen (S235 / S355): 20 - 30 mm: 80° - 120°
(welding preheating temperature) 30 - 40 mm: 120° - 150°
> 40 mm: 200°

Alle unbemaßten Schweißnähte / entsprechend
all weldseams without specified dimensions: kleinsten Schweißnaht wählen und statisch prüfen!

Oberfläche / surface: Stahl / steel: Siehe Zeichnung / Stückliste (see drawing / partlist)
Sonstige / others: siehe Zeichnung / Stückliste (see drawing / partlist)

Material: Stahl / steel: S 235 oder S355 (siehe Zeichnung / Stückliste / see drawing / partlist)
Sonstige / others: siehe Zeichnung / Stückliste (see drawing / partlist)

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

Die Ausführung ist durch Nachfolgegewerke eigenverantwortlich vor Ort zu prüfen.
All following lots have to check the execution on their own responsibility at side!

Allgemeintoleranzen:
Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung.
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 Toleranzeintragung.
General tolerances:
geometrical tolerances for features without individual tolerance indications
DIN EN ISO 2768-2-H

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen.
General tolerances for welding constructions.
DIN EN ISO 13920-A

Prüfausfertigung
Die Basisplanung wurde eingesehen.

Weitergabe, sowie Vervielfältigung dieses Dokumentes, Verwertung und Mitteilung des Inhaltes ist nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Eigentums- und Urheberrechte verbleiben bei der STEKA GmbH. Bei der Übertragung auf elektronischen Weg können Teile der Zeichnung unvollständig und/oder in veränderter Form ankommen. Der Datenempfänger ist verpflichtet, die Daten auf Übereinstimmung mit den Referenzplan zu prüfen. Die STEKA GmbH übernimmt keinerlei Garantie für die Vollständigkeit der übergebenen Daten.

Index	Datum / date	Name / name	Art der Änderung / type of change
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	19.09.2022	TW	Vorlage zur Freigabe

In statischer Hinsicht geprüft
Prüfingenieur für Baustatik gemäß Landesbauordnung (BauO) für Rheinland-Pfalz
Prof. Prof. Dr. Ing. Bernkastel-Kues, den

Genehmigung
Bauaufsichtliche Genehmigung
Nr. 0450 42 0026 SEP. 2020

	Datum / date	Name / name
Entwurf/drawn:	31.08.2022	TW
gezeichnet/drawn:	19.09.2022	TW
Maßstab/scale:	1 : .	

Zeichnungs-Nr. / drawing-no.: 137/22
Index / revision: 00

Zeichnungsart / drawing-type: Übersicht

Inhalt/content: Rampe
Übersicht, Ansicht, Draufsicht
Schnittführungen

Projekt/project: Neubau Netto-Markt / Lebenhilfe Kusel

66869 Kusel

Auftraggeber/ client: Dr. Budau GmbH & Co.KG
Mackenrodterweg 5-9
55743 Idar-Oberstein

Die Richtigkeit der Angaben ist anhand der Originalunterlagen durch den Unterzeichnenden zu prüfen. Abweichungen sind unverzüglich anzuzeigen. Für Maßentnahmen aus Plänen wird keine Haftung übernommen.
Schutzvermerk ISO 16016 beachten.
Value to protection notice ISO 16016.

20 SEP 2022

19.09.2022