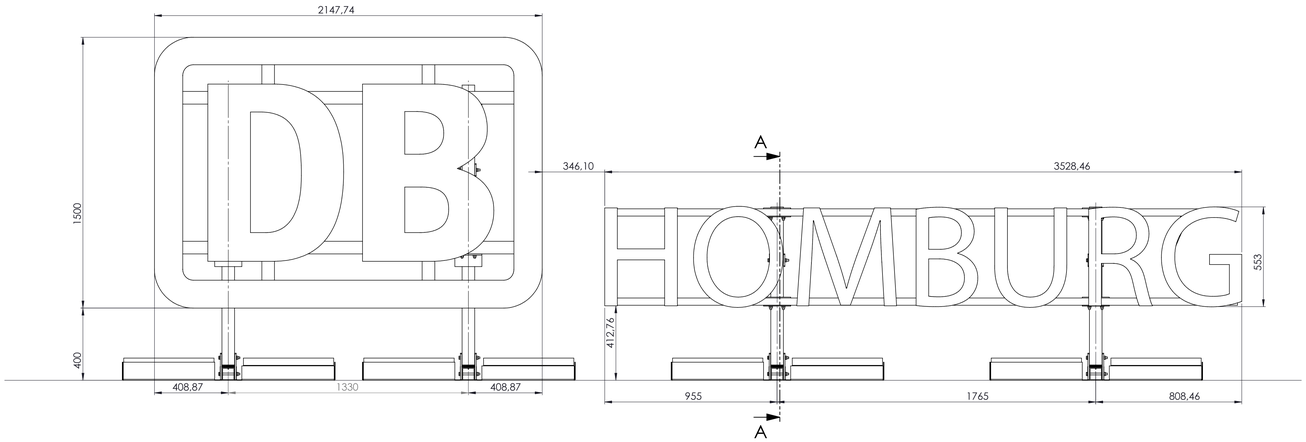
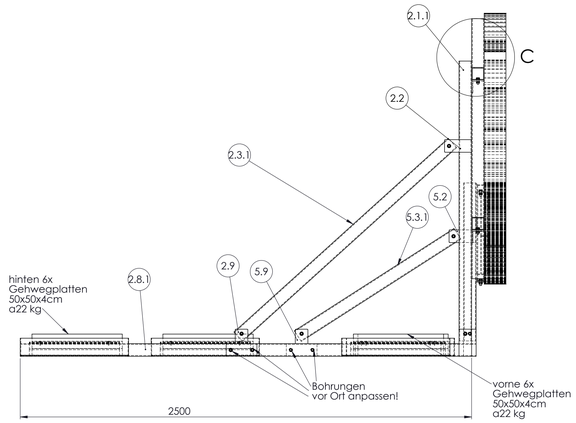
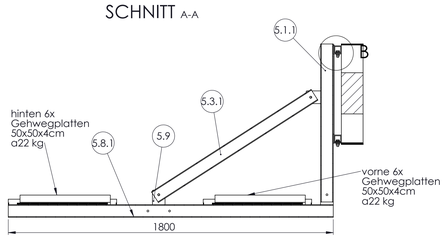
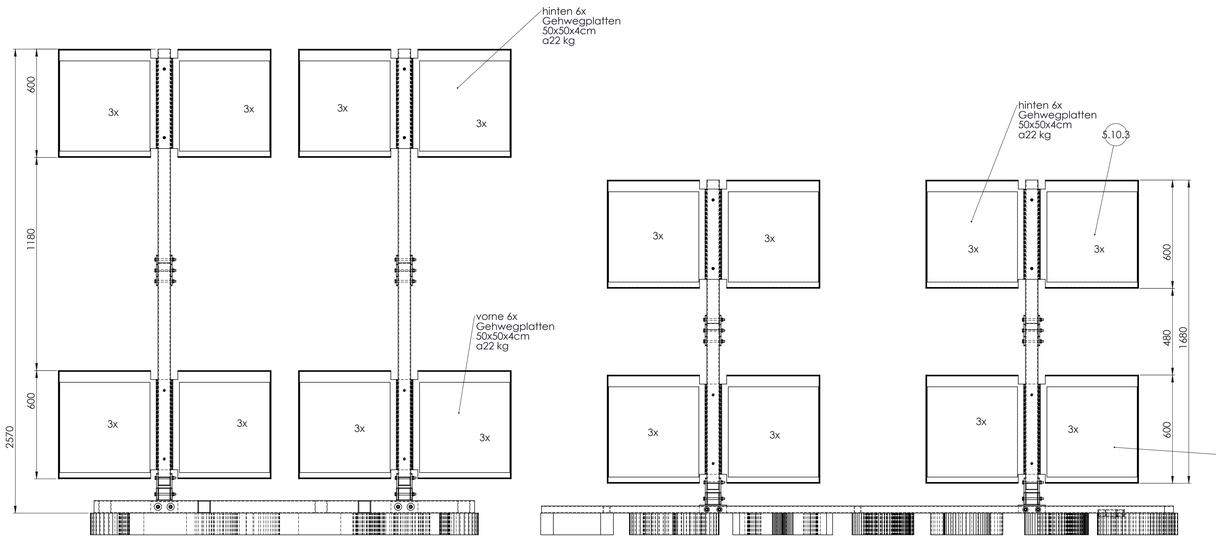


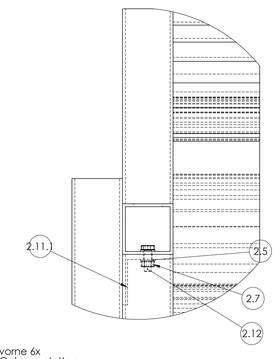


SCHNITT A-A

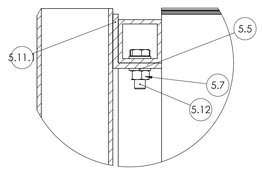




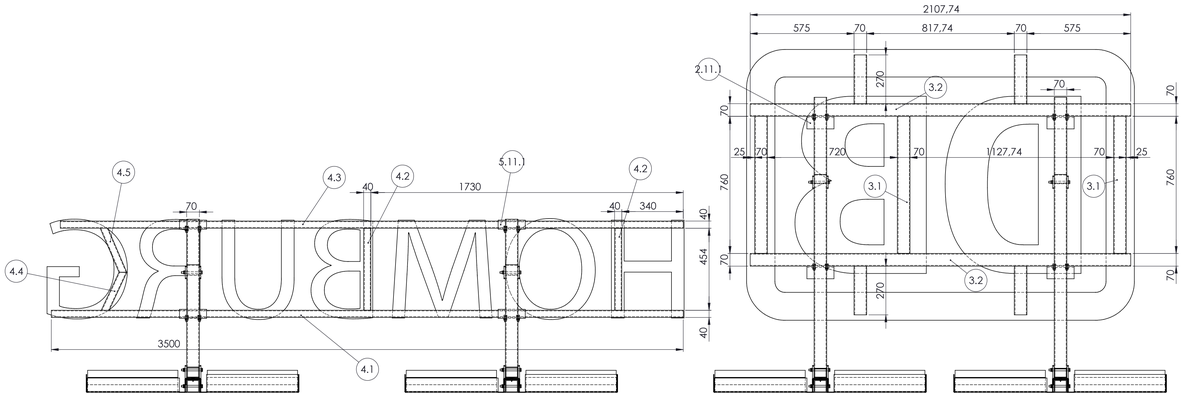
DETAIL C
MAßSTAB 1 : 3

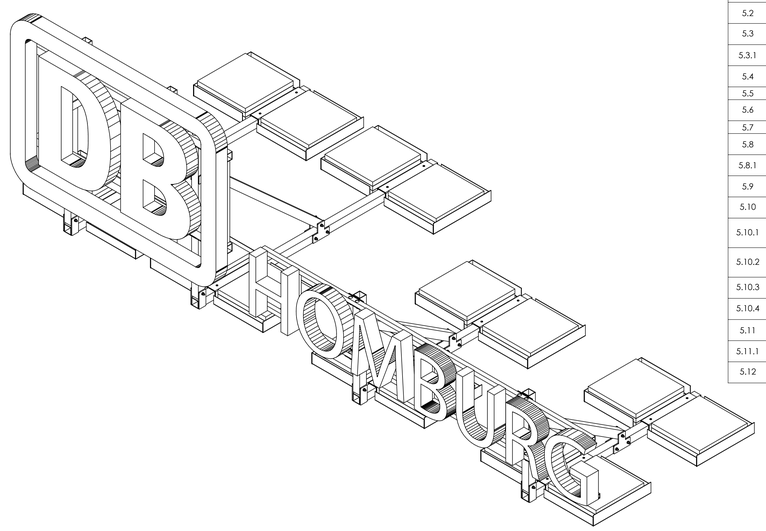


DETAIL B
MAßSTAB 1 : 2



POS-NR.	BENENNUNG	Beschreibung	Abmaße	LÄNGE	WINKEL1	WINKEL2	MENGE	Material
1	Transparent_22300307_1						1	
2	Standfuß_1_22300307_1						2	
2.1	Rohr_1_22300307_1						1	EN AW 6060
2.1.1		Quadratrohr 70 x 70 x 4		1550	0°	0°	1	EN AW 6060
2.2	Flach_2_22300307_1						2	EN AW 5754
2.3	Abstützung_22300307_1						1	EN AW 6060
2.3.1		Quadratrohr 70 x 70 x 4		1600	0°	0°	1	EN AW 6060
2.4	Flach_1_22300307_1						2	EN AW 5754
2.5	Scheibe DIN 125 - A 10.5						18	A2
2.6	Sechskantschraube mit Gewinde bis Kopf ISO 4017 - M10 x 110						5	A2
2.7	Sechskantmutter ISO 4032 - M10						9	A2
2.8	Rohr_2_22300307_1						1	EN AW 6060
2.8.1		Quadratrohr 70 x 70 x 4		2500	0°	0°	1	EN AW 6060
2.9	Flach_3_22300307_1						2	EN AW 5754
2.10	Beschwerungstasche kpl_22300307_1						2	
2.10.1	Beschwerungstasche_1_22300307_1						1	EN AW 5754
2.10.2	Beschwerungstasche_2_22300307_1						1	EN AW 5754
2.10.3	Betonplatte_21804038_1_Bauseits		500 x 500 x 40 mm				6	Beton
2.10.4	Flachkopf-Blechschraube DIN 968 - St6.3 x 19 - C - H						2	A2
2.11	Winkel_22300307_1						2	EN AW 6060
2.11.1		Winkel 70 x 70 x 7 mm		150	0°	0°	1	EN AW 6060
2.12	Sechskantschraube mit Gewinde bis Kopf ISO 4017 - M10 x 30						4	A2
3	Leiterkonstruktion1_22300307_1						1	EN AW 6060
3.1		Quadratrohr 70 x 70 x 4		760	0°	0°	3	EN AW 6060
3.2		Quadratrohr 70 x 70 x 4		2107.74	0°	0°	2	EN AW 6060
3.3		Quadratrohr 70 x 70 x 4		270	0°	0°	4	EN AW 6060
4	Leiterkonstruktion2_22300307_1						1	EN AW 6060
4.1		Quadratrohr 40 x 40 x 4		3500	0°	0°	1	EN AW 6060
4.2		Quadratrohr 40 x 40 x 4		454	0°	0°	2	EN AW 6060
4.3		Quadratrohr 40 x 40 x 4		3450	0°	0°	1	EN AW 6060
4.4		Quadratrohr 40 x 40 x 4		249.98	24.09°	25°	1	EN AW 6060
4.5		Quadratrohr 40 x 40 x 4		282.92	23.18°	24.09°	1	EN AW 6060
5	Standfuß_2_22300307_1						2	Material <nicht festgelegt>
5.1	Rohr_3_22300307_1						1	EN AW 6060
5.1.1		Quadratrohr 70 x 70 x 4		875	0°	0°	1	EN AW 6060
5.2	Flach_2_22300307_1						2	EN AW 5754
5.3	Abstützung2_22300307_1						1	EN AW 6060
5.3.1		Quadratrohr 70 x 70 x 4		1050	0°	0°	1	EN AW 6060
5.4	Flach_1_22300307_1						2	EN AW 5754
5.5	Scheibe DIN 125 - A 10.5						18	A2
5.6	Sechskantschraube mit Gewinde bis Kopf ISO 4017 - M10 x 110						5	A2
5.7	Sechskantmutter ISO 4032 - M10						9	A2
5.8	Rohr_4_22300307_1						1	EN AW 6060
5.8.1		Quadratrohr 70 x 70 x 4		1800	0°	0°	1	EN AW 6060
5.9	Flach_3_22300307_1						2	EN AW 5754
5.10	Beschwerungstasche kpl_22300307_1						2	
5.10.1	Beschwerungstasche_1_22300307_1						1	EN AW 5754
5.10.2	Beschwerungstasche_2_22300307_1						1	EN AW 5754
5.10.3	Betonplatte_21804038_1_Bauseits		500 x 500 x 40 mm				6	Beton
5.10.4	Flachkopf-Blechschraube DIN 968 - St6.3 x 19 - C - H						2	A2
5.11	Winkel2_22300307_1						2	EN AW 6060
5.11.1		Winkel 45 x 50 x 5 mm		150	0°	0°	1	EN AW 6060
5.12	Sechskantschraube mit Gewinde bis Kopf ISO 4017 - M10 x 30						4	A2





Vollständigkeit / Nahtgüte

Nahtvorbereitung und fertige Schweißnähte sind vor Schweißung durch die verantwortliche Schweißaufsichtsperson zu unterziehen. Die Ergebnisse der Prüfung sind in einem Prüfprotokoll zu dokumentieren.

Fläche	Änderung	Datum	Name

Nicht verlangt/ nicht vorden vereinbart, so werden die Schweißnähte für Aluminiumbauteile nach DIN EN ISO 10042 Bewertungsgruppe D ausgeführt.

Schweißnahtgüten für Aluprofil, nach DIN EN 10042:
- alle Werkstoffnachweise nach DIN EN 10204
- Nahtvorbereitung nach EN ISO 9692-3
- Vorwärmen von Aluminium ab t=3.0 auf ca. 250°C
- Grundwerkstoffe EN AW 6060 (AlMgSi0.5)
- Grundwerkstoffe EN AW 5754 (AlMg3)
- Grundwerkstoffe EN AW 5754 (AlMg3)
- Bleche und Platten nach EN 485
- Schweißzusätze nach EN ISO 18273
- Toleranzen nach DIN EN ISO 13920, Ungenormalte Klasse C, Geraß- und Ebenheit Klasse G
- empfohlenes: s_{min} = t_{min} + 1,0 mm

Nicht verlangt/ nicht vorden vereinbart, so werden die Schweißnähte für Stahlbauteile nach DIN EN ISO 3834 Bewertungsgruppe C ausgeführt.

Schweißnahtgüten für Stahlbauteile, nach DIN 10042:
- alle Werkstoffnachweise nach DIN EN 10204
- Nahtvorbereitung nach EN ISO 9692-1
- Vorwärmen von Stahl ab t≥ 10,00 EN 1011-2
- H-ÖN-Wig, H-MnSi-Mag, H-Ur 1050
- Vorwärmen bei S355 JR ab t≥10,00 EN 1011-2
- H-ÖL-Lichtbogen, H-Ur 1050
- Schweißzusätze nach EN ISO 14341
- Toleranzen nach DIN EN ISO 13920, Ungenormalte Klasse C, Geraß- u. Ebenheit Klasse G
- min. s_1=4,0 + 3mm / max. s_1=4,0 + 0,7 x t mm bei einseitigen Nähten
- max. s_1=4,0 + 0,3 x t mm bei doppelseitigen Nähten
- empfohlenes: s_1=4,0 $\frac{+0,7 \times t}{-0,3}$

	Datum	Name
gezeichnet	17.03.2023	Kuhlen Sandbiker
geprüft		
genehmigt		

Anziehdrehmoment für Schrauben aus ungeölten Stahl mit Legierung C4 Anziehdrehmoment sind in Nm

Gewinde	8.8	10.9	Festigkeitsklasse 70
M3	1,1	1,6	1,1
M4	2,7	3,8	2,7
M5	5,5	7,9	5,5
M6	9,5	13,5	9,5
M8	23	32	23
M10	46	65	46
M12	80	115	80
M14	125	180	125
M16	195	275	195
M20	390	550	390
M24	670	950	670
M27	980	1400	980
M30	1350	1900	1350

Anziehdrehmoment für Schrauben aus rostfreiem Stahl mit Legierung C4 und Anziehdrehmoment sind in Nm

Gewinde	A2-70	A4-70
M3	0,5	0,6
M4	1,2	1,4
M5	2,5	3
M6	4,2	5
M8	10	12
M10	20	24
M12	35	42
M14	55	65
M16	85	100
M20	170	200
M24	295	350
M27	430	510
M30	590	700

Maßstab: 1:12 GEWICHT: ca. 160kg ohne Steine

Bezeichnung:
DB Homburg
Größe: 6022 x 1500 x 120mm

Kunde:
--

Zeichnungen:
22300307/1

A0