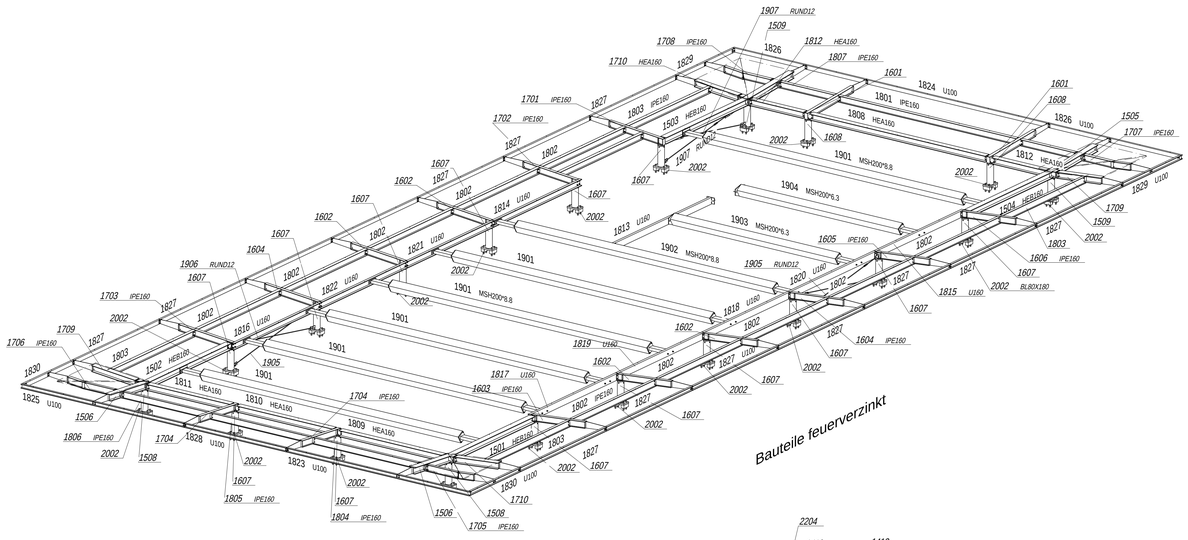
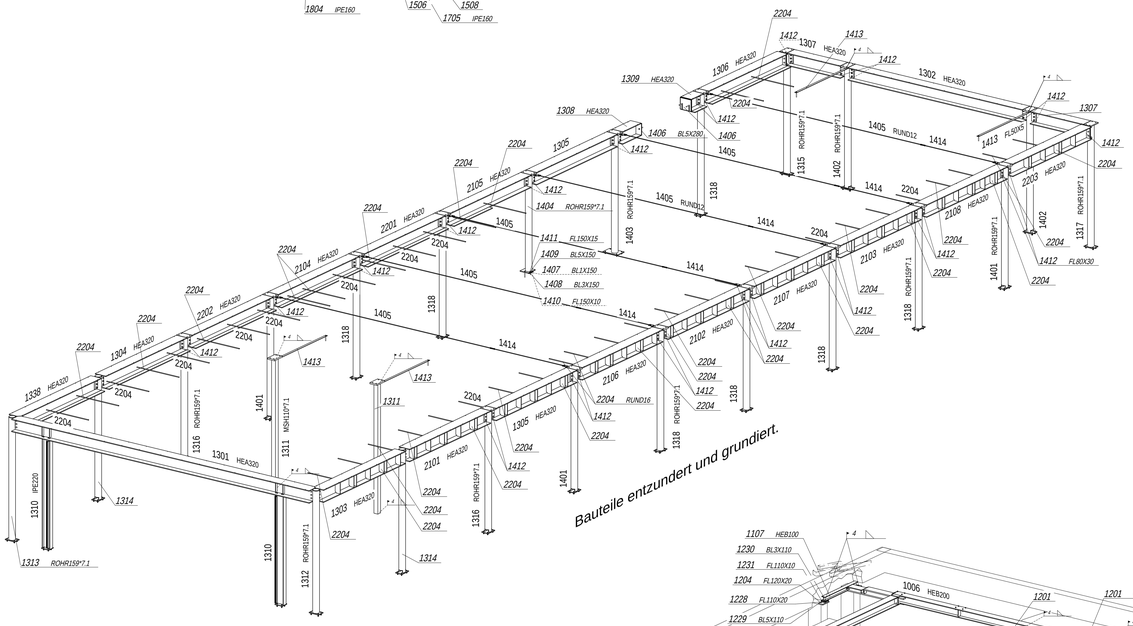
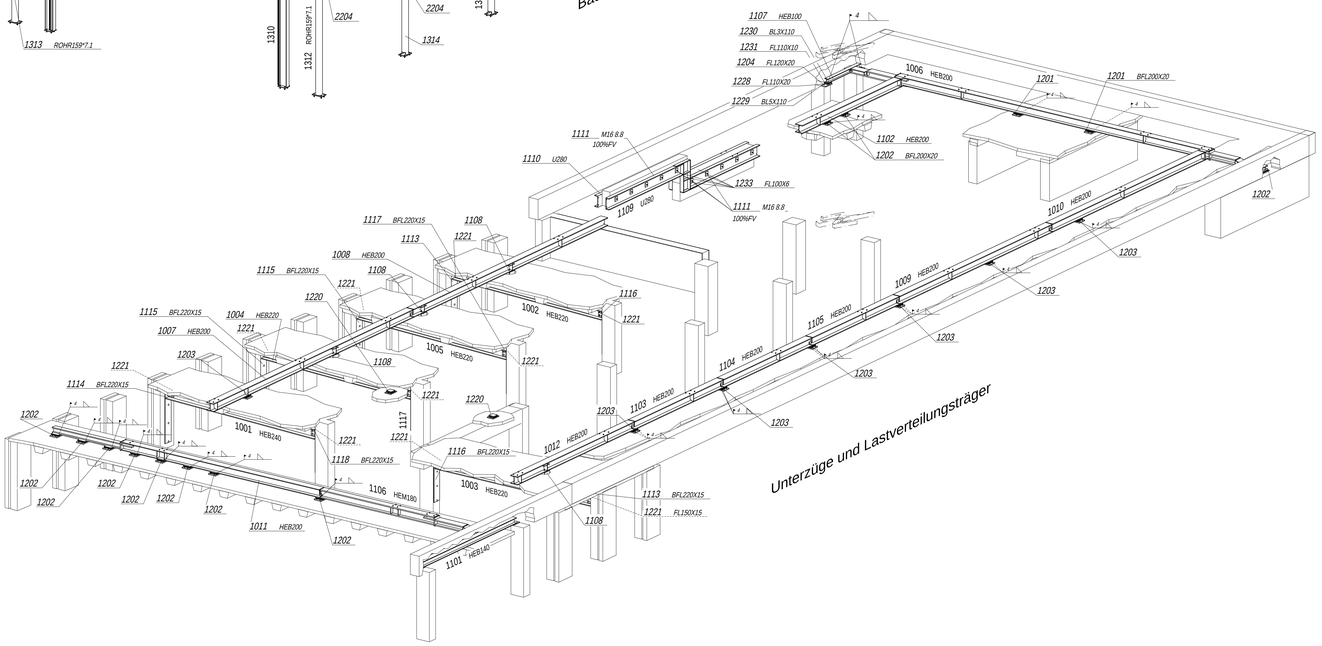
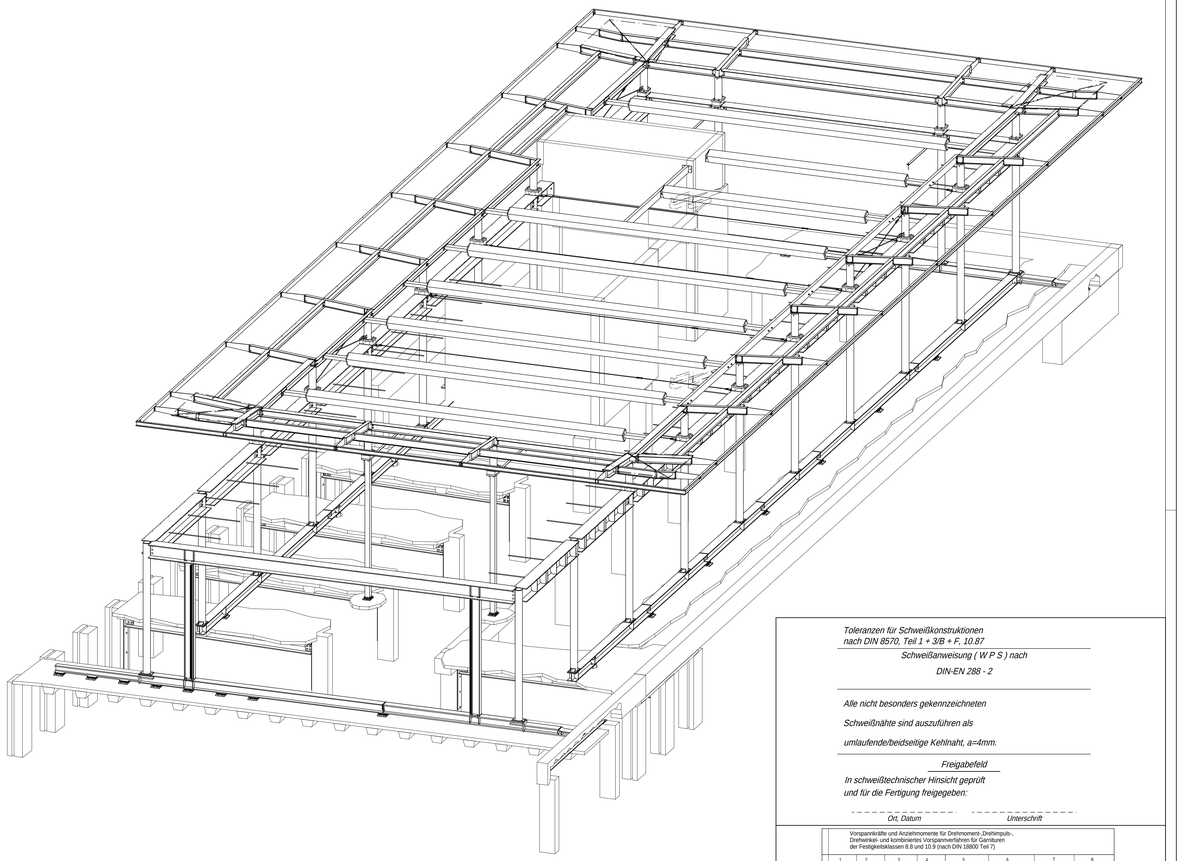








Toleranzen für Schweißkonstruktionen
nach DIN 8570, Teil 1 + 3/B + F, 10.87

Schweißanweisung (W P S) nach

DIN-EN 288 - 2

Alle nicht besonders gekennzeichneten

Schweißnähte sind auszuführen als

umlaufende/beidseitige Kehlnaht, a=4mm.

Freigabefeld

In schweißtechnischer Hinsicht geprüft
und für die Fertigung freigegeben:

Ort, Datum — Unterschrift

Vorspannkräfte und Anziehmomente für Drehmoment-,Drehimpuls-, Drehwinkel- und kombiniertes Vorspannverfahren für Garnituren der Festigkeitsklassen 8.8 und 10.9 (nach DIN 18800 Teil 7)

1	2	3	4	5	6	7	8
Maße	Regelvorspannkraft F_V kN	Drehmomentverfahren: Aufzubringendes Anzahlmoment M zum Erreichen der Regelvorspannkraft F_V Nm	Drehmomentverfahren: Einzustellende Drehmomentwert $F_{V,min}$ bzw. zum Erreichen der Regelvorspannkraft F_V Nm	Drehimpulsverfahren: kN	Drehwinkelverfahren: Vorverdrehmoment M_{vorm} Nm	Kombiniertes Verfahren: Vorverdrehmoment M_{vorm} Nm	
		Oberflächenzustand					
		Feuerverzinkt geschmiert 8.8/10.9	roh, hergestellt und leicht geölt nur 10.9	Wie in Spalte 3 und 4 8.8/10.9	Wie in Spalte 3 und 4 nur 10.9	Wie in Spalte 3 und 4 nur 10.9	Wie in Spalte 3 und 4 * nur 10.9
1	M12	35/50	70/100	120	40/60	10	75 / 90
2	M16	70/100	170/200	260	80/110	50	190 / 290
3	M20	110/160	300/400	600	120/175	50	340 / 450
4	M22	130/190	450/600	900	145/210	100	480 / 680
5	M24	160/220	600/800	1100	165/240	100	600 / 825
6	M27	200/290	900/1250	1650	220/320	200	940 / 1240
7	M30	245/350	1200/1650	2200	270/390	200	1240 / 1650
8	M36	355/510	2100/2900	3800	360/560	200	2100 / 2850

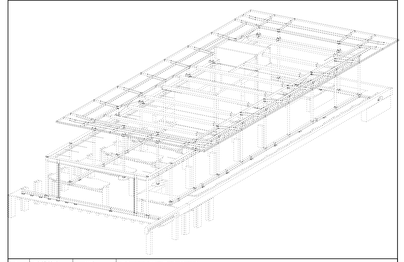
* Mutter mit Anzeigedrehscheibe oder gleichwertiger Schraubengarnitur anzuwenden
** unabhängig von der Schraubung des Gewindes und der Auflagefläche von Mutter und Schraube

Maßtoleranzen im Hochbau
vorgefertigte Teile aus Stahl

DIN 18203
Teil 2

Grenzabmaße in mm bei Nennmaßen in mm	bis 2000	über 2000 bis 4000	über 4000 bis 8000	über 8000 bis 12000	über 12000 bis 16000	über 16000
	_1	_2	_3	_4	_5	_6

Projektsteuerer: GWG Gewerbe, 22305 Hamburg
Architekt: Architekten Martin Förster, 20099 Hamburg
Statik: Schumacher + Gerber, 20099 Hamburg
Bauleitung: HS Bau, 22395 Hamburg
Werkplanung: Konstruktionsbüro Karsten Walther GmbH



Index	Datum	geändert	Änderung
f	19.05.2010	Walf	Bohrungen ø12 im Flugdachbereich
e	19.03.2010	Walf	Anschluss Bereich Attika
d	16.03.2010	Walf	Anschluss Bereich Attika
c	04.02.2010	Walf	HEA320 Rippen und Bohrungen
b	14.01.2010	Walf	Bohrungen in HEA320
a	13.01.2010	Walf	Positionierung

BUTHMANN
Telefon 040-722320/7
Telefax 040-7221268
www.buthmann.de
info@buthmann.de
Ingenieur Stahlbau
Humboldtstraße 12, D-21509 Glinde

BAUHERR	Hamburgische Wohnungsbaukreditanstalt Besenbinderhof 31-37, 20097 Hamburg
BAU	Erneuerung Staffelgeschoss, Stahlbau / WK Bürogebäude Besenbinderhof 31, 20097 Hamburg
BAUTEIL	Übersichten 3d
OBERFL.-SCHUTZ	entzundert und grundiert / feuerverzinkt
DATUM	13.01.2010
LIEFERTERMIN	__.__.2010
GEZEICHNET	Walther
GEPRÜFT	-
MAESTAB	1:50
AUFTRAG	-
FORMAT	DIN A0
BLATT / Index	01 f