



Vorspannen von HV-Schrauben
Drehmomentverfahren

Schraube	Aufzubringendes Anziehmoment in Nm	
	rot geschmiedet	rot leicht geölt
M12	100	120
M16	250	350
M20	450	600
M22	650	900
M24	800	1100
M27	1250	1650
M30	1650	2200

HV-Schrauben sind grundsätzlich nur bei biegefesten Stahlschleifen- und Rahmenverbindungen vorzuspannen. Ansonsten ist die Vorspannung nur dann vorzusehen, wenn es in der Zeichnung gesondert angegeben ist.

Alle nicht gekennzeichneten Kehlnähte a=4mm.
Alle nicht besonders gekennzeichneten Nähte gemäß Standard-Schweißanweisungen Nr. 1-21.
sämtliche Werkstattschweißungen:
Grundwerkstoff : S235JR2 EN10025 (W.Nr.1.0038)
Schweißverfahren : IMAG DIN 1910
Schweißzusatz : G3 Si1 DIN EN 440
Schweißhilfsstoffe : Schutzgas DIN EN 439-M21

Entlüftungsbohrungen für die Verzinkung sind von der Fertigung vorzusehen!

INDEX	ART DER ÄNDERUNG	Datum	Name
C	3.BA überarbeitet	29.07.09	Waj
B	3.BA überarbeitet	12.08.08	Br
A	Stützen Achse 21, Pol.-Nr. Achse 19-21, Achse 21-28 HOLD	21.08.08	Br

KOPP STAHLBAU Stahlbau Schweißtechnik
BUXTEHUDE GMBH Industrie- und Kranverleih

21614 Buxtehude, Osterweg 36-40, Tel. 04161-7083-0, Fax -10, E-Mail: info@kopp-stahlbau.de

BEZUG: 2+3.BA Montageübersicht: Perspektiven

DRUHL-SCHUTZ	Feuerverzinkt	MAßSTAB	1:75
DATUM	25.04.08	LEIFER-TERMIN	AUFTRAG 08434.01
GEZEICHNET	Br	MONATGE-BESON	24/25.KW 3.BA-KW32.2009
GEPRÜFT	We	FORMAT	A0