



Vorspannen von HV-Schrauben
Drehmomentverfahren

Schraube	Aufzubringendes Anziehmoment in Nm	
	rot MoS geschmiert	hell 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 Stripplatten- und Rahmen-
eckverbindungen 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. 24-32.
sämtliche Werkstattschweißungen:
Grundwerkstoff : S235JR2 EN10025 (W.Nr.:1.0038)
Schweißverfahren : BMAG 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	NAMEN
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

KOPP STAHLBAU BUXTEHUDE GMBH
Stahlbau Schweißtechnik
Industriebau Kranverleih
21614 Buxtehude, Ostmoorweg 36-40, Tel. 04161-7083-0, Fax -10, E-Mail info@kopp-stahlbau.de

RESTELLER: [REDACTED]

BAU: [REDACTED]

BAUTEK: Übersicht / 3d

OBJEKT- BEZEICHNUNG	Feuerverzinkt	MAßSTAB	1:40
DATUM	17.09.2009	LEITER TECHNIK	-
GEZEICHNET	Walther	MONTAGE- MEDIANT	KW 41.2009
GEPRÜFT	-	FORMAT	DIN A0
		BLATT	250

DATEI: 09274.01
LITERATUR: 7101