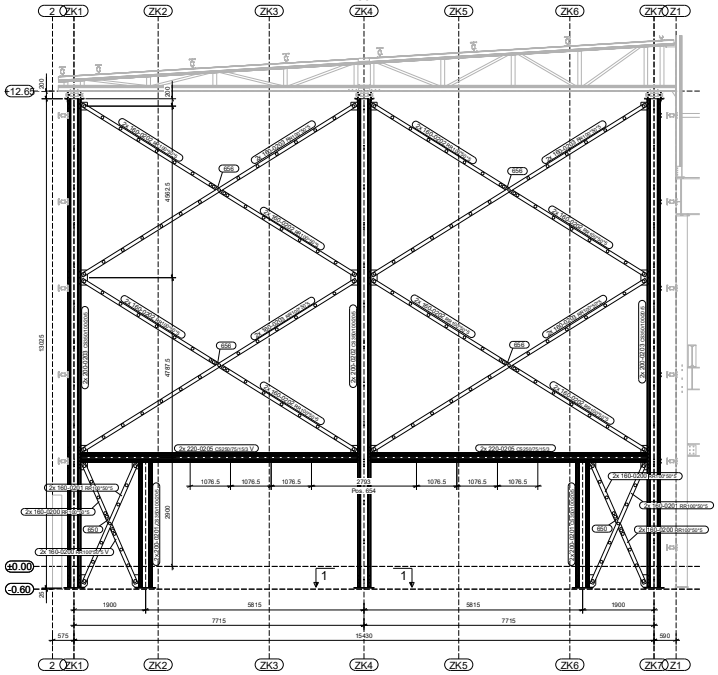
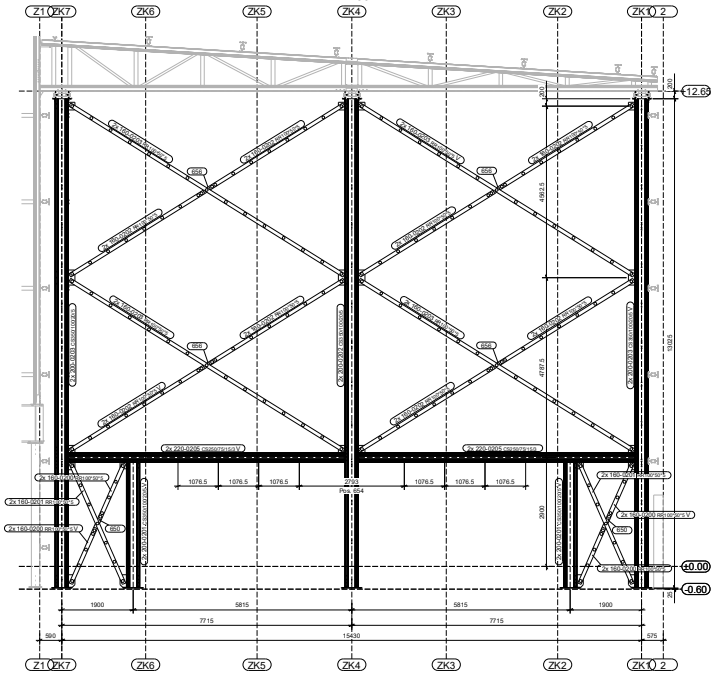
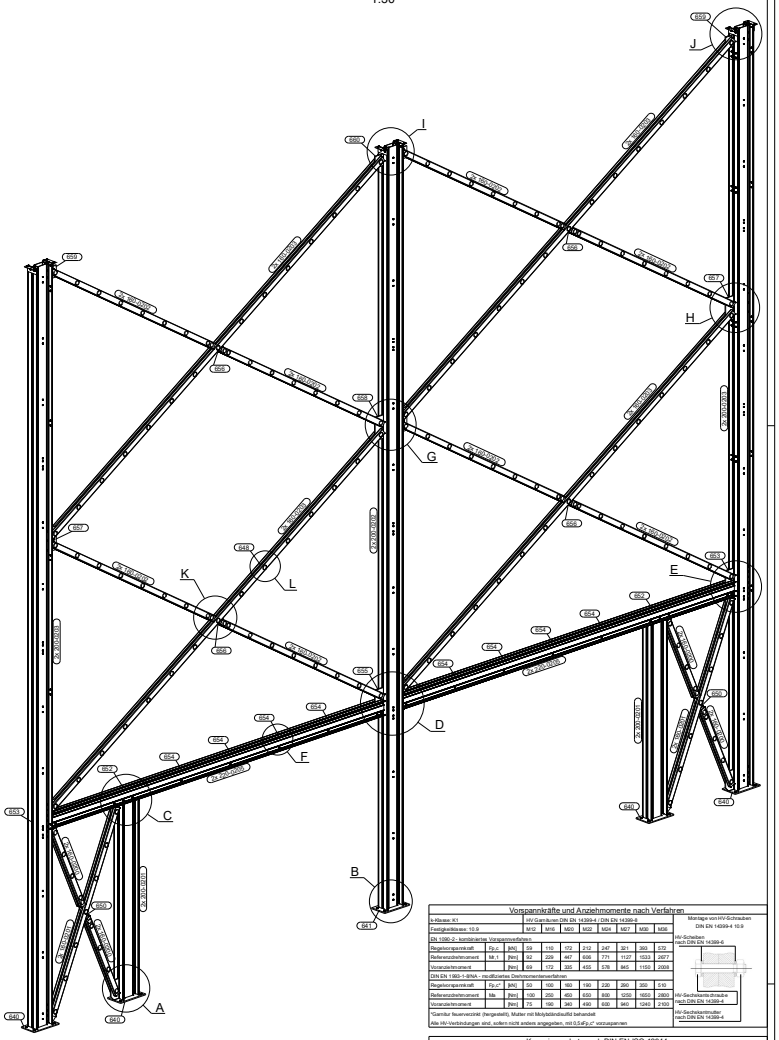
Ansicht von außen - Achse XK123'
1:50



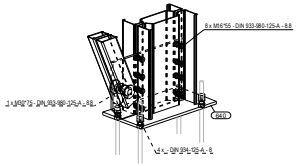
Ansicht von außen - Achse XK1'
1:50



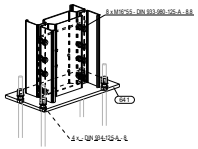
3D
1:30



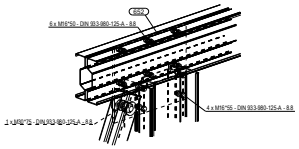
DETAIL A
1:10



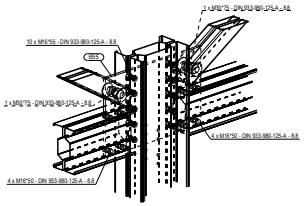
DETAIL B
1:10



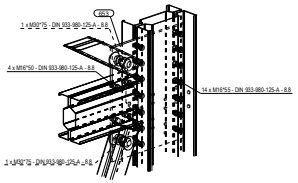
DETAIL C
1:10



DETAIL D
1:10

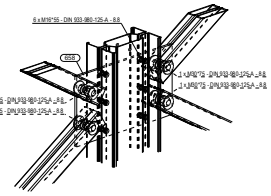


DETAIL E
1:10

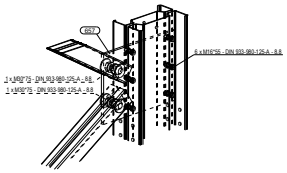


DETAIL F
1:10

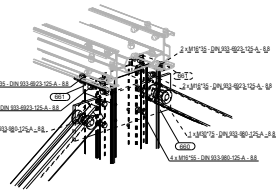
DETAIL G
1:10

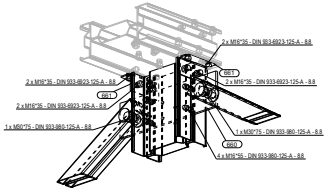


DETAIL H
1:10

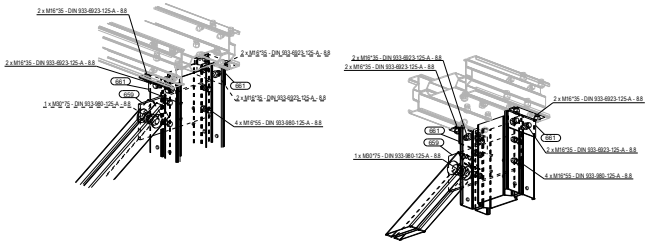


DETAIL I
1:10

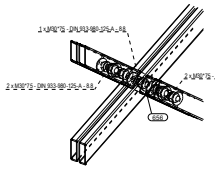




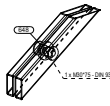
DETAIL J
1:10



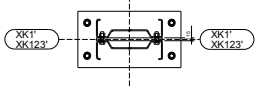
DETAIL K
1:10



DETAIL L
1:10



1 - 1
1:10



Vorspannkräfte und Anziehmomente nach Verfahren

Montage von HV-Schrauben DIN EN 14399-4 / DIN EN 15398-8								
Festigkeitsklasse: 10.9		M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30	M36
EN 1090-2 - kontrollierter Vorspannverfahren									
Regelvorspannkraft	$F_{p,C}$	[kN]	59	110	172	212	247	321	393	570
Referenzdrehmoment	$M_{r,1}$	[Nm]	92	229	447	606	771	1127	1533	2677
Vorsteckmoment		[Nm]	69	172	335	455	578	845	1150	2008
DIN EN 1993-1-8/NA - modifiziertes Drehmomentverfahren									
Regelvorspannkraft	$F_{p,C}$*	[kN]	50	100	160	190	220	260	355	510
Referenzdrehmoment	M_R	[Nm]	100	250	500	650	800	1250	1650	2800
Vorsteckmoment		[Nm]	75	180	360	490	600	940	1240	2100

*Gemäß Ausverzeichnis (hergestellt), Mutter mit Molybdändisulfid behandelt
Alle HV-Verbindungen sind, sofern nicht anders angegeben, mit $0.5 \cdot F_{p,C}$* vorzuspannen.

HV-Schrauben nach DIN EN 14399-6

HV-Sechskantschraube nach DIN EN 14399-4

HV-Sechskantmutter nach DIN EN 14399-4

Korrosionsschutz nach DIN EN ISO 12944

Feuerverzinkung				-
	Korrosivitäts-kategorie:		Schutzdauer:	-
			[Jahre]	-
				-
Oberflächenvorbereitung ISO 8501-1: Sa 2,5		Vorbereitungsgrad ISO 8501-1 P2		

Ausführung nach DIN EN 1090

Ausführungsklasse	-
DIN EN 1090-2	-

Werkstoff nach DIN EN 10025-2

Materialgüte:	S355GD+	-
	S690QD+	-
		-
		-

Prüfbescheinigungen für metallische Erzeugnisse nach DIN EN 10204

Fertigungstechnische Vorschriften

DIN EN ISO 3834 / 14554	Schweißtechnische Qualitätsanforderungen:
DIN EN 1090-2 A.D.1	Grundlegende Fertigungstoleranzen
DIN EN ISO 13920	Gültigkeitende Fertigungstoleranzen
DIN EN ISO 5817	Schweißen - Bewertungsgruppe: EXC2 = C; EXC3 → B
DIN EN ISO 9692-1	Empfehlungen zur Schweißnahtvorbereitung

Alle nicht angegebenen Schweissnähte: a=4mm

Schweißparameter gem.dß Empfehlungen des Schweißfachingenieurs

00	Erste Erstellung.	23.02.2024 JK
Rev.	Beschreibung:	Datum: Name:

Bauherr

Architekt

Auftraggeber

Ersteller
StahlConst Sp. z o.o.
Zmigrodzka 81-83/403
51-130 Wrocław
+48 799 062 199
info@stahlconst.eu
www.stahlconst.eu
StahlConst

Bauort	Luxemburg
Projekt	
Objekt	Regalkonstruktion
Erstellt von	JK
Gezeichnet von	
Erstellt am	23.02.2024
Aktuelles Plandatum	23.02.2024
Planbezeichnung	Montageplan Wand-Verband Achse XK1' und XK123'
Maßstab	1:10 1:30 1:50
Format	A0 1189x841
Raumzeiher	SC2023081 _ MP _ 05-091 _ 00 Projektnummer / Planart / Blattnummer / Rev.

Alle Rechte vorbehalten