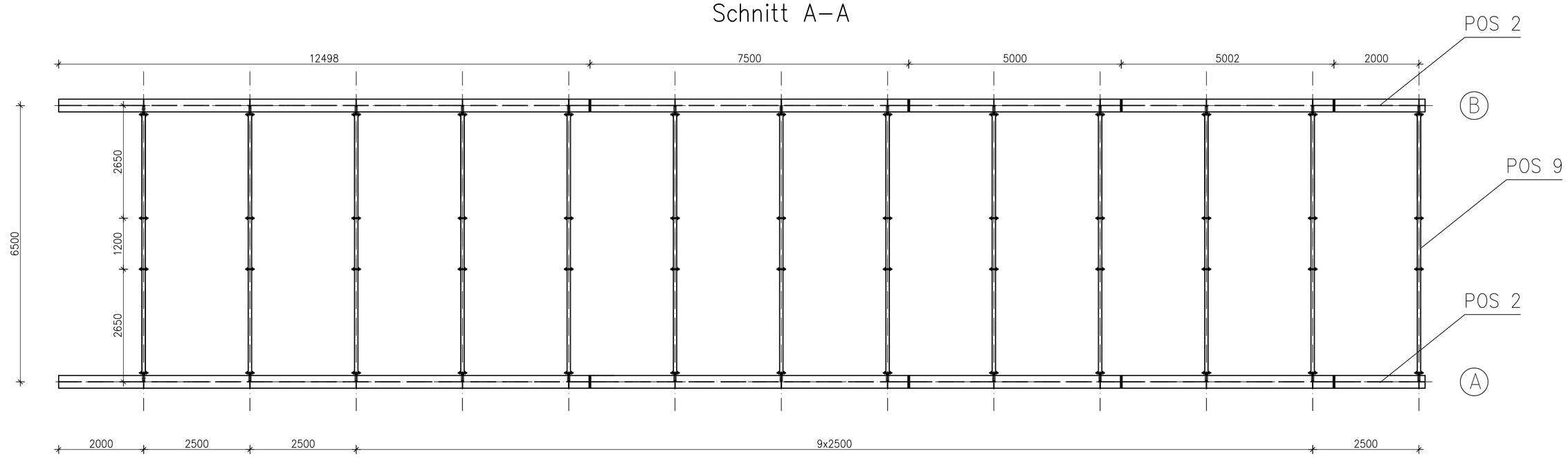
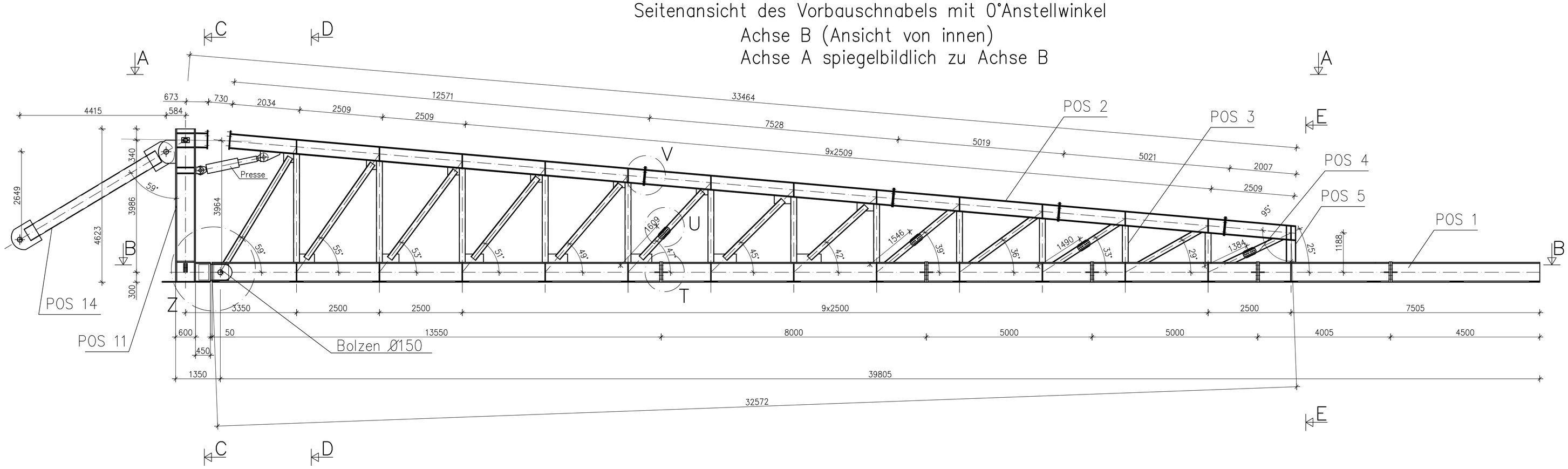
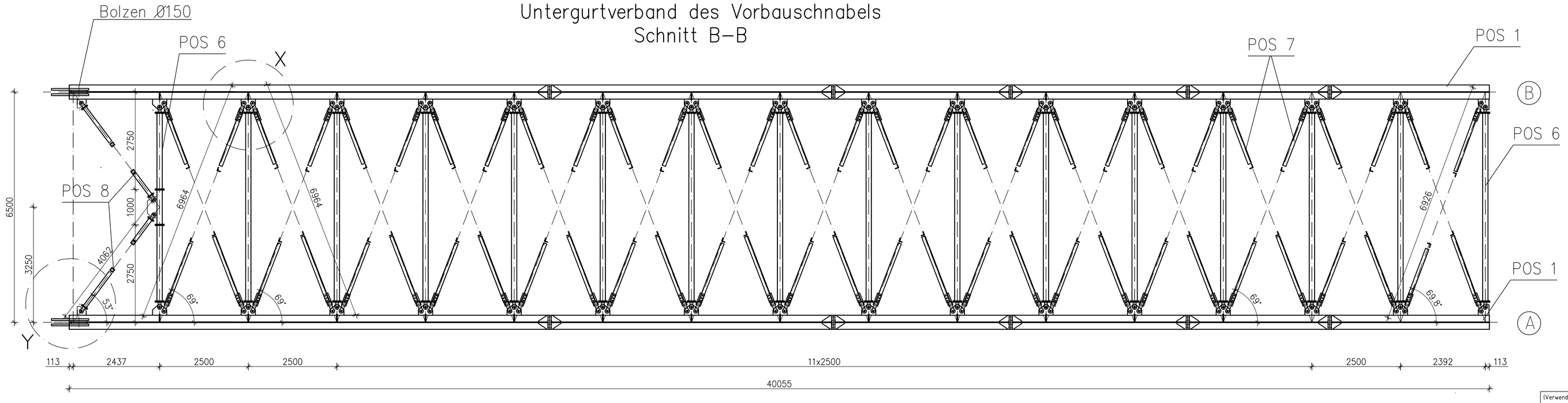
Obergurtebene des Vorbauschnabels
Schnitt A–A



Seitenansicht des Vorbauschnabels mit 0°Anstellwinkel
Achse B (Ansicht von innen)
Achse A spiegelbildlich zu Achse B



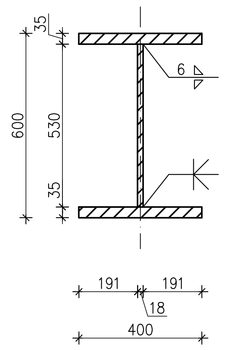
Untergurtverband des Vorbauschnabels
Schnitt B–B



Profiltabelle

Profil	Position	Bemerkung
Schweißprofil	1	600/300/35/18 Untergurt
HEB 450	2	Obergurt
QRO 180x10	3	Pfosten
HEB 180	4	Diagonale
HEA 300	5	End–Pfosten
QRO 150x6	6	Untergurt–Pfosten
L 100x12	7	Untergurt–Diagonale
QRO 100x8	8	Untergurt–Diagonale
QRO 80x4	9	Obergurt–Pfosten
L 80x8	10	Querscheiben–Diagonale
Schweißprofil	11	600/300/35/18 Anschlussrahmen–Stehträger
QRO 100x5	12	Anschlussrahmen–Pfosten
QRO 100x5	13	Anschlussrahmen–Diagonale
QRO 400x16	14	Anschlussrahmen–Lasteinleitungsträger

Schweißprofil Position 1/11
(M1:10)



Material:
Bleche: S355J2+N
Profile: S355J2
Bolzen UG-Verbindung: 34CrNiMo6+QT (10.9)
Schraubengarnituren: nach EN 14399-HV

Korrosionsschutz:

- Oberflächenvorbereitung gemäß DIN EN ISO 12944–4
- ohne gesonderte Hinweise: Beschichtung durch Grundanstrich Kategorie C1, System St.1.1
- alle Verschraubungen sind feuerverzinkt auszuführen!

Tabelle 1: Erforderliche Anziehmomente, Vorspannkräfte und Drehwinkel

	1	2	3	4	5	6	
	HV – Schraube DIN 6914	erforderliche Vorspannkraft F_{v}	Vorspannen der Schraube nach dem a) Drehmoment – Verfahren: Aufzubringendes Anziehmoment M_{A} Mod. 1 geschmiert	Mod. 1 trocken geölt	b) Drehmoment – Verfahren: Aufzubringende Vorspannkraft F_{v} *1)	c) Drehwinkel – Verfahren: Aufzubringendes Verdrehmoment M_{v} *1)	
		kN	NM	NM	kN	Nm	
1	M 12	50	100	120	60	10	Drehwinkel und Umdrehungen nach Tabelle 2
2	M 16	100	250	350	110	50	
3	M 20	160	450	600	175		
4	M 22	190	650	900	210	100	
5	M 24	220	800	1100	240		
6	M 27	290	1250	1650	320	200	
7	M 30	350	1650	2200	390		
8	M 36	510	2800	3800	560		

*1) Da die Werte M sehr stark vom Schmierstoff des Gewindes abhängen, ist die Einhaltung dieser Werte vom Schraubenhersteller zu bestätigen.

*2) Unabhängig von Schmierung des Gewindes und der Auflagerflächen von Muttern und Schraube.

F v das Aufbringen einer hohenen Vorspannkraft E.S. F gn gen jeweils die fgßten Werte nach Tabelle 1, Spalte 3 bis 5 sowie kaufmäßer Sit nach Spalte 6.

Schweißnahtbewertungsgruppe nach DIN EN ISO 5817	Werkstatt	B	C	Montage	B	C
	Stumpfnaht	☒		Stumpfnaht	☒	
	Kehlnaht	☒		Kehlnaht	☒	
Auswahl - Schweißverfahren - Zusatzwerkstoffe - Vorwärmtemperatur - Prüfverfahren, -umfang	MAG☒ UP☒ ☐ gemäß Schweißplan, Teil: A☒ B ☐ C ☐ D ☐ E					
schweißtechnische Prüfung durchgeführt	Datum / Unterschrift:					

(Verwendungsbereich)	(Zul. Abw.)	(Oberfl.)	Maßstab 1/50	(Gewicht)
			Anhang E- Zeichnung 001	
	Datum	Name	**Hauptansichten Vorbauschnabel**	
	Bearb. 03.12.09	T. Höhne		
	Gepr.			
	Norm.		Diplomarbeit	Bl.1v2
Zust. Änderung Datum Name	(Urspr.)		(Ers. f.)	(Ers. d.)