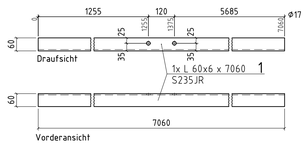
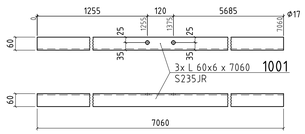
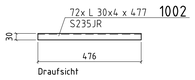
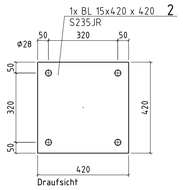
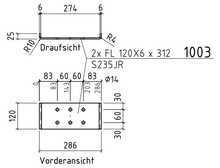
EINZELTEILE
M 1:10

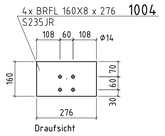


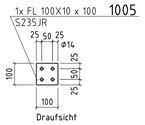


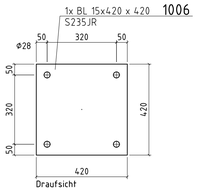


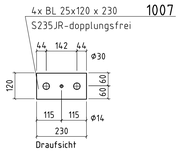


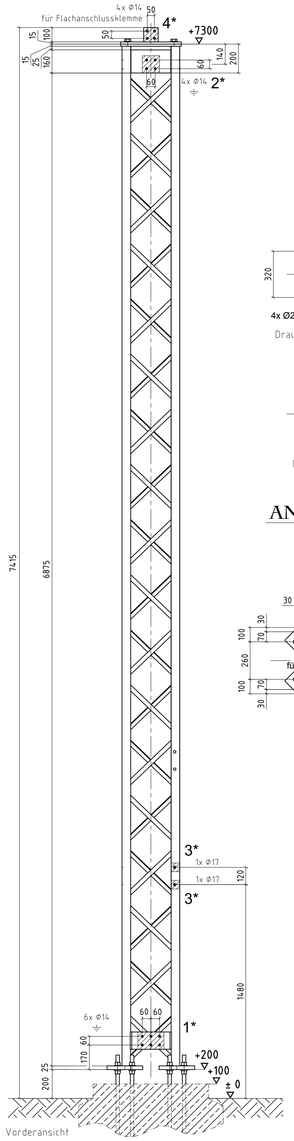


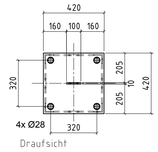




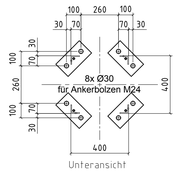


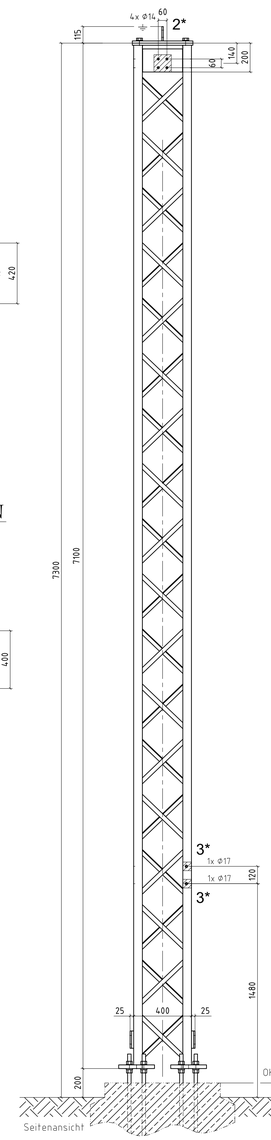


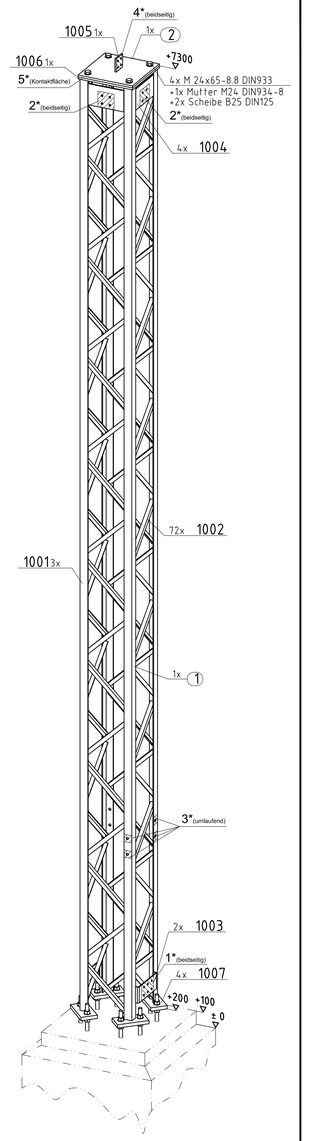




ANSICHTEN
M 1:15





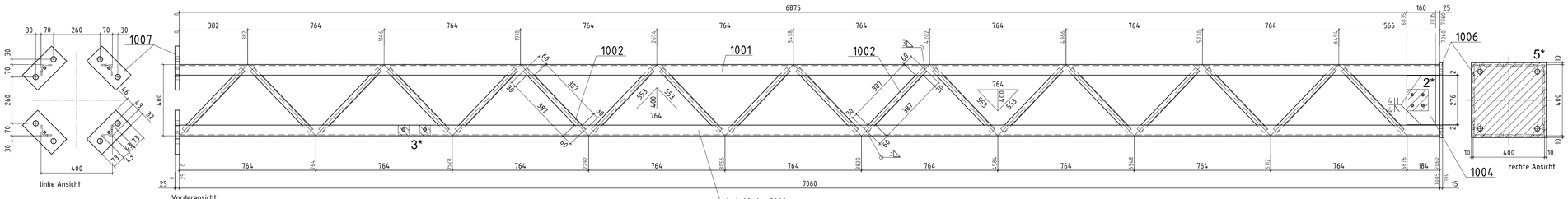


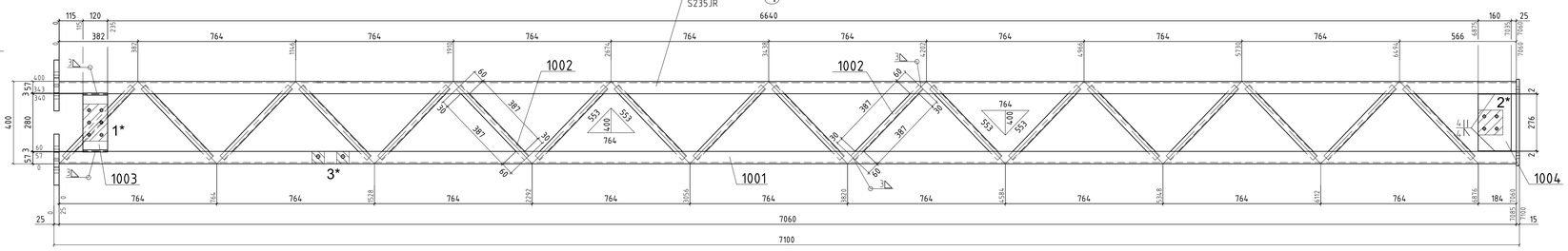
- Schraubenliste:
  - 4 x M 24x65-8.8 DIN 933
  - 4 x Mu M24 DIN 934-8
  - 8 x Scheibe B25 DIN 125

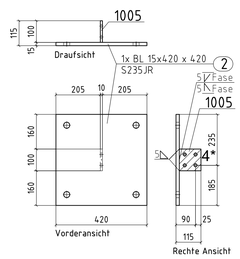
1* farbfreie Fläche 120 x 180mm
2* farbfreie Fläche 120 x 120mm
3* farbfreie Fläche 60 x 60mm
4* farbfreie Fläche 100 x 100mm
5* farbfreie Fläche 420 x 420mm
(Kontaktfläche)

3D-ÜBERSICHT
M 1:15

ZUSAMMENBAU
M 1:10







- Die Auslegung erfolgte entsprechend Lastangabenblatt LAST KR015A
- Schweißnähte an Geräteanschlussflächen sind plan zu schleifen

Fundament Typ 34

Farbbeschichtung:
RAL 7033 Mindestschichtdicke von 120 µm

Gewicht / Beschichtungsfläche: 303,5kg / 12,1m²

Schweißtechnische Informationen

Toleranzen Stahlbauarbeiten: DIN EN 1090-2 incl. Anhänge

Allgemeintoleranzen Schweißkonstruktionen: EN ISO 13920 - B

Toleranzen Bohrlöcher: ISO 2768 - m

① ... Hauptteil
1001 ... Anschweißteil

Anschweißteile sind an Hauptteile anzuschweißt

jedes Hauptteil ist mit einer Metallmarke gekennzeichnet.

Anzugsmomente für Schrauben

- Anzugsmomente und Anzieheverfahren gemäß DIN EN 1090-2

- notwendige Anzugsmomente / Vorspannkräfte für planmäßig vorgespannte Schraubverbindungen sind gesondert ausgewiesen !

Grundwerkstoff: DIN EN 10025 — S235JR/SJ; S355J2/SJ
Zusatzwerkstoff: DIN EN ISO 2560 — G35S1, G4Si1
DIN EN ISO 14341 — M21
Hilfsstoffe: DIN EN ISO 14175
Schweißerfahren: EN ISO 4063 — 111 / 135
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1 — 8. Zeichnung
Schweißanzeigen: DIN EN 2971-1
Schweißnahtprüfung: DIN EN ISO 5817 — C
unterwandte Kehlnähte — ja
Wärmebehandlung vor dem Schweißen: DIN EN 1090-2 Anhang A.2 (Tabelle A.2 Urfestigkeitsreihe) A4 T (D) - Vorwärmen
- S235: Materialdicken >= 35 mm — auf 200 °C vorwärmen
- S355: Materialdicken >= 25 - 30 mm — auf 200 °C vorwärmen
Materialdicken > 30 mm — auf 250 °C vorwärmen
Schweißanweisung und PQR sind gesondert dokumentiert

Ausführungsklasse nach DIN EN 1090-2: EXC 2
(Achtung: Abweichende Ausführungsklassen sind gesondert ausgewiesen !)

Korrosionsschutz: feuerverzinkt DIN EN ISO 1461

Fertigungsanzahl: 1x

TECHNO-ENGINEERING D GMBH Anschrift: Nordstraße 1a 02727 Ebersbach-/Neugersdorf Telefon: 03586 7805 - 0 Telefax: 03586 7805 - 23		gezeichnet	Datum 18.03.2015	Name Güml	Maßstab: 1 : 10 / 1:15	Werkstoff S235JRG2
		geprüft			Nummer der Zeichnung: (nur für den internen Gebrauch !)	402843-001
		freigegeben	18.03.2015	Jordan	Benennung: Gerüst für starre Stempunkterdung H = 7300 mm - (für Spule von Alstom)	
Format: A0	Blatt: 1 von 1					

Index	Rev.-Datum	Ge.	Änderung

Technische Ref. / Firma	Erstellt durch	Genehmigt von	Datum	Format	Zählnummer
Techno Engineering D GmbH 02727 Ebersbach-/Neugersdorf	TED Güml	TED Jordan	18.03.2015 Erstelldatum -	A0-Q Maßstab 1:10 / 1:15	01

Eigentümer der Zeichnung: TENNET Taking power further

Auftragsnummer: Standard - KOMP
Dokument: Fertigungszeichnung
Status: Freigegeben
Ausgabedatum: 18-Mar-2015

Titel: Werkstattzeichnung Stiel für Erdseilanschluss (für Spule von Alstom und Siemens) HT300 UW Gänsdorfsee
Projekt: UW-GANK

Projektnummer: 002-167-144
Artikelnummer: 402843-001
Blatt:

Transmittal, reproduction, dissemination and/or editing of this document as well as utilization of its content and communication thereof to others without express authorization are prohibited. Offenders will be held liable for payment of damages. All rights created by patent grant, or registration of a utility model or design patent are reserved.