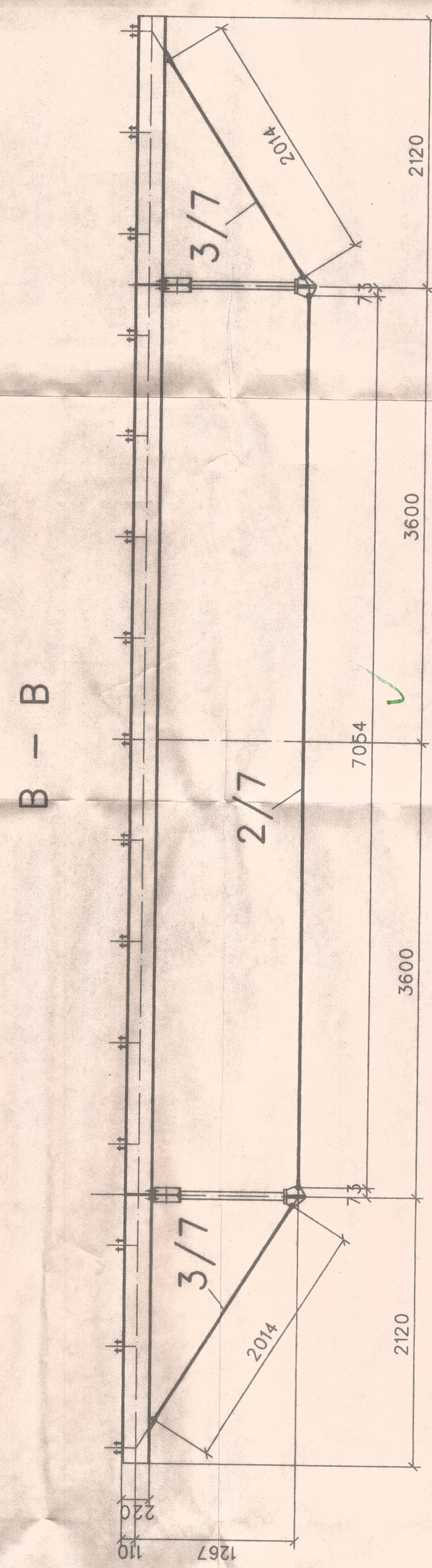
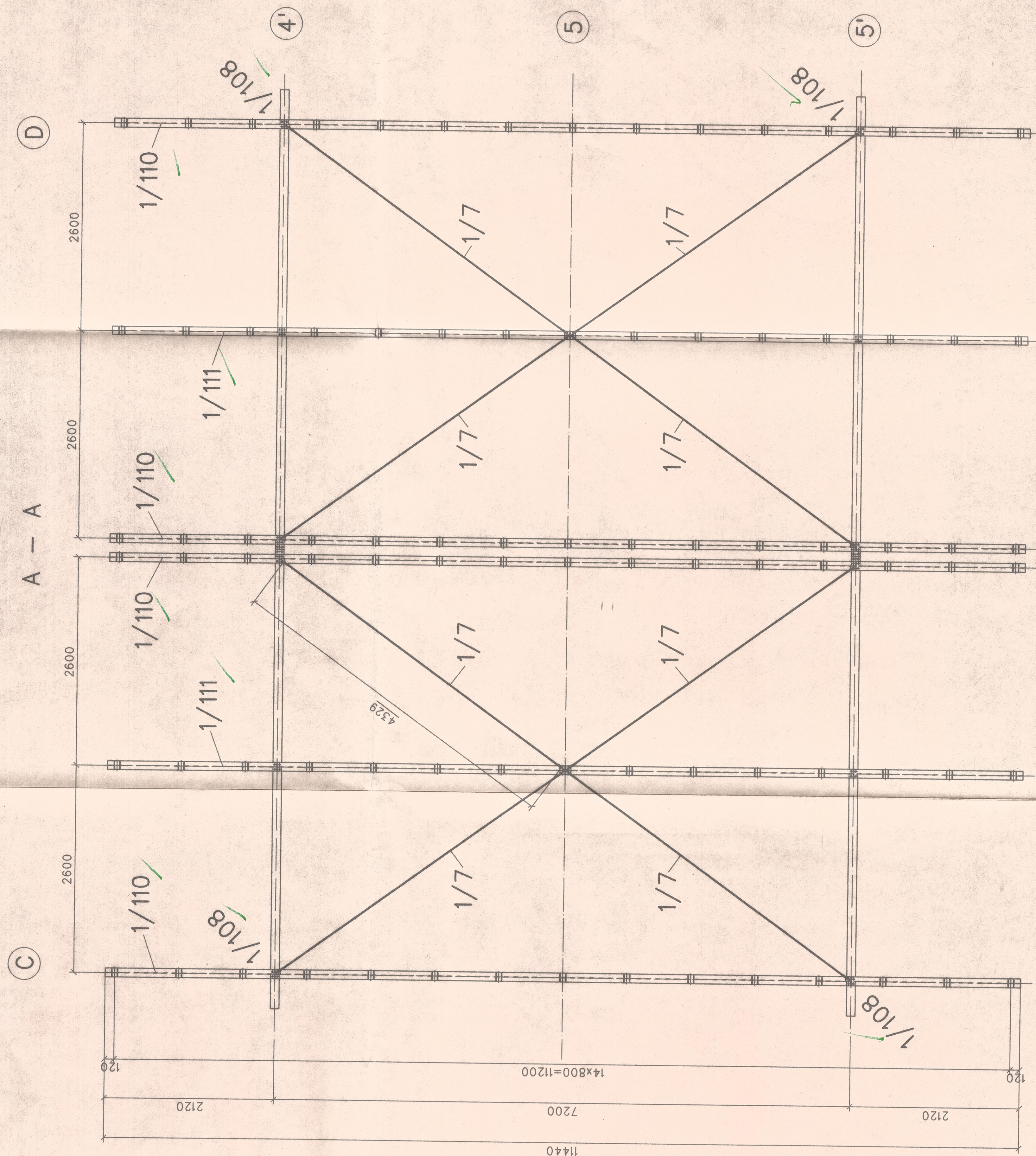
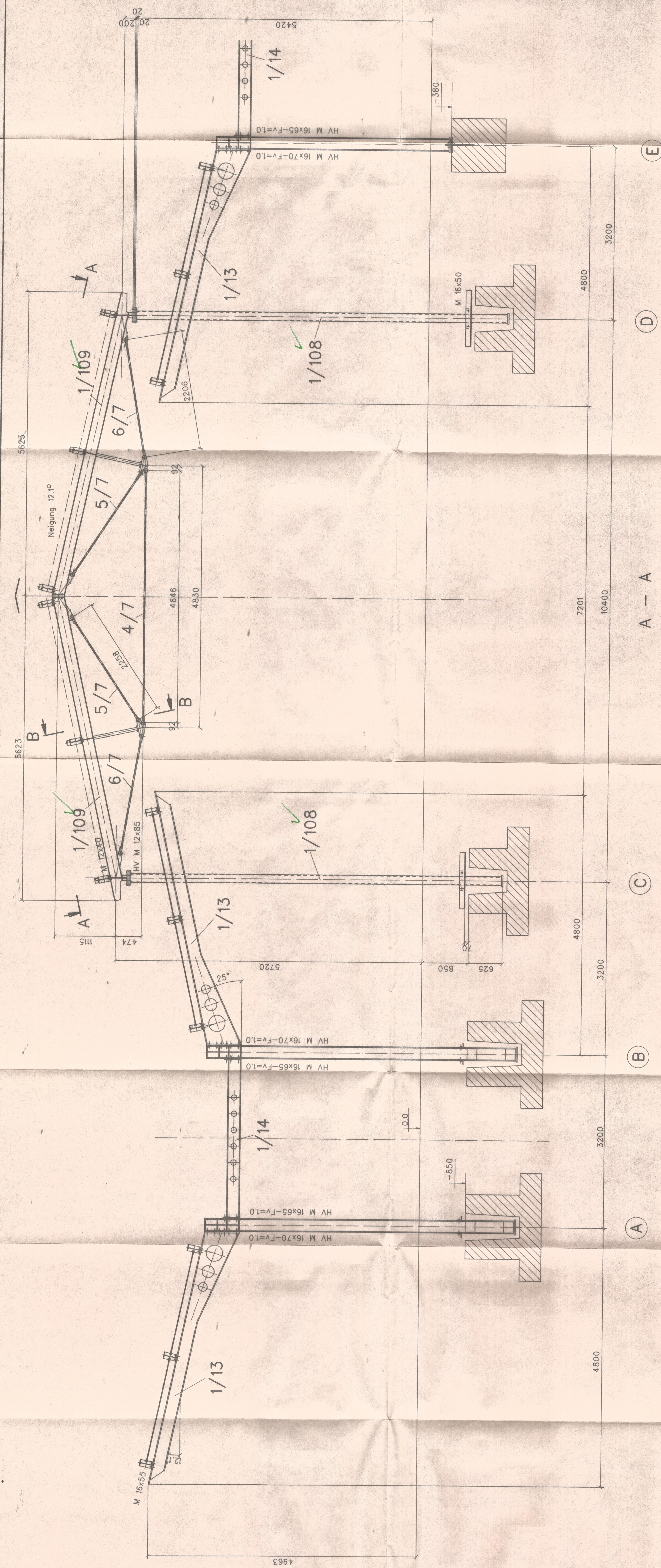




Z. d. A.

1. Ausfertigung

Gelesen
19. März 1998

In statischer Hinsicht geprüft
Prüfnummer
94053-8
Braunschweig, den
28.02.98

Dr.-Ing. Peter Martens
Pöckelsstraße 7 - Tel. 33 90 94
38106 Braunschweig

TERMIN

FEUERVERZINKT nach DIN 50976

- Schweißschlacke entfernen
- Hohlräume verzinkungsgerecht anbohren

- Farbe, Fett, Öl entfernen
- Schweißfolge beachten

Semäß DIN 1000, Abs. 4, 4.3.6	Aufzubringendes Drehmoment (Ma) bei HV-Schrauben (feuerverzinkt) Gewinde und Interleerschne MoS ₂ =
-------------------------------	--

geschmiedet (Molykote)	Schraube	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30
	ist beim Schweißvorgang das Material im Bereich der Schweißnaht auf 150							

mit 200 Grad C vorzuwärmen. z.B. bei dicken Bleichen)	Mg	100	250	450	650	800	1250	1650
	Nm							
		MIZ	WIO	MIZV	MIZZ	MIZ4	MIZ7	MIZ10

	10	25	45	65	80	125	165
Alle nicht bezeichneten Kehlnächte $a = 4 \text{ mm}$							

Kreuzstöße auf Doppelung ultraschallgeprüft
Geländerschweißung $\phi = 3\text{mm}$

abschnitt 4.3	Rohrenden schließen	
A Höhe Überweg	19.10 St.	

Index	Änderung	Datum	Name	Index	Änderung	Datum	Name
1							

GREDNER
31247 Hohenhameln
Schützenstr. 5

	STAHLBAU GmbH ENGINEERING	tel. 05128/94040 Fax 05128/940455
---	------------------------------	--------------------------------------

ENGINEERING		Name	
Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt		Datum	

gezeichnet	04.10.1995	Stechel
------------	------------	---------

Unternehmensnamen zugänglich gemacht werden.	geprüft	Kom.Nr.
Bezeichnung		

1:30	Stadt Peine	95-019
------	-------------	--------

Nahverkehrsterminal	Peine	Zeichnungs-Nr.	Index
Reihe 5	Busternimal und Überweg		
		95-010 / 7	A

2	1/2	3
---	-----	---