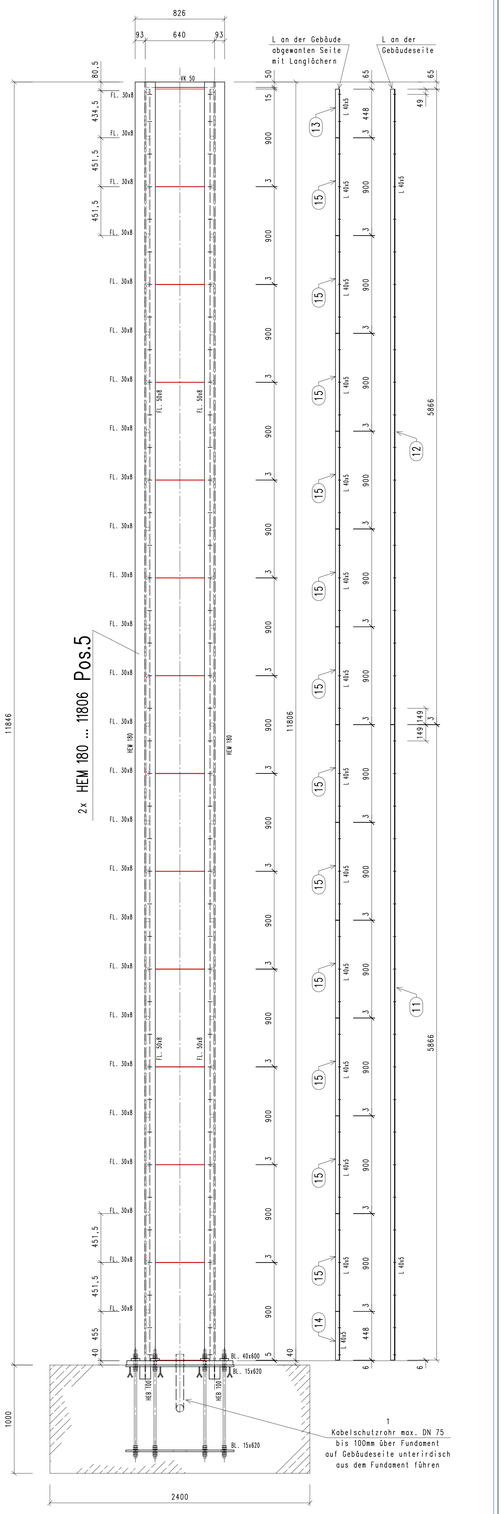
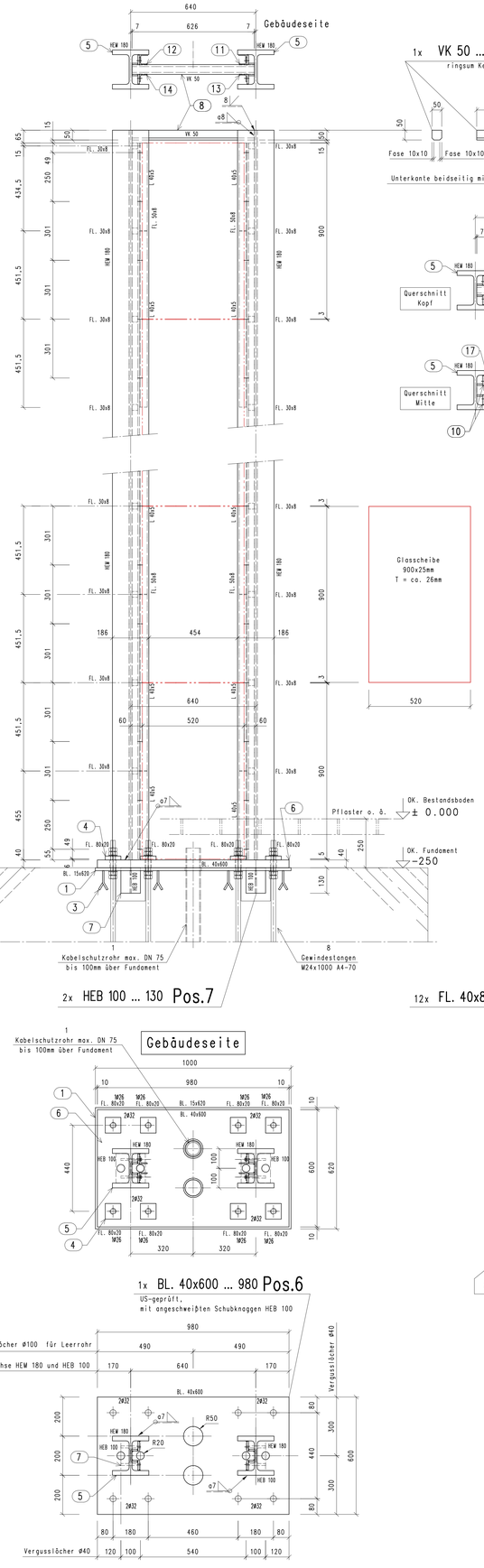
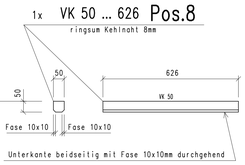
Detail 1:20



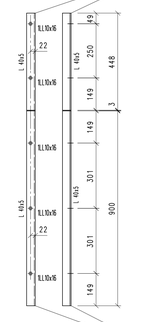


2x HEB 100 ... 130 Pos.7

1x VK 50 ... 626 Pos.8
ringsum Kehlnaht 8mm

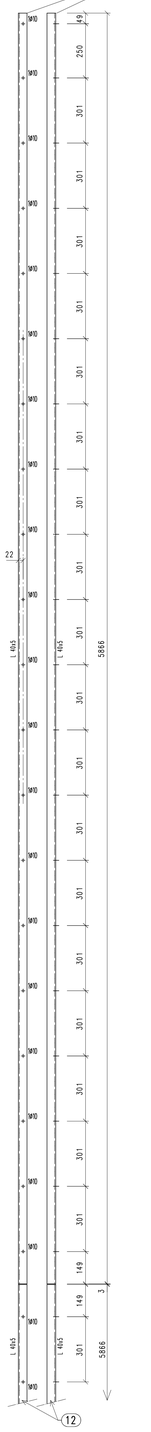


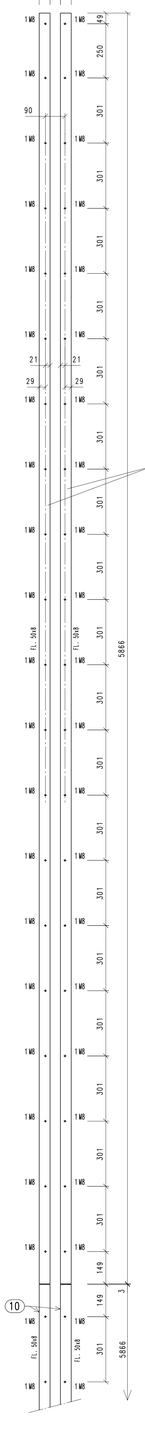
2x L 40x5 ... 448 Pos.13
wie gez.
2x L 40x5 ... 448 Pos.14
spiegelb.



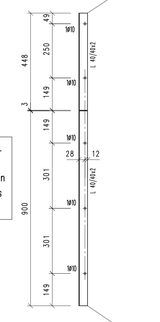
24x L 40x5 ... 900 Pos.15

2x L 40x5 ... 5866 Pos.11
wie gez.
2x L 40x5 ... 5866 Pos.12
spiegelb.





2x L 40/40x2 ... 448 Pos.16 Aluminium
wie gez.
2x L 40/40x2 ... 448 Pos.17 Aluminium
spiegelb.



Die Aluminium-L bleiben roh. Die LED-Streifen werden bauseits aufgeklebt

24x L 40/40x2 ... 900 Pos.18 Aluminium

104x FL. 30x8 ... 30 Pos.9

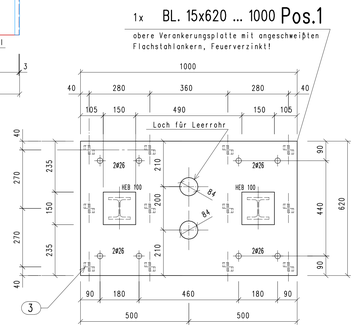
8x FL. 50x8 ... 5866 Pos.10

Achtung Baufirma:

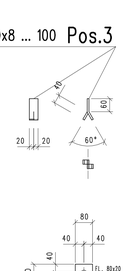
1. Das Kabelschutzrohr ist im Loch an der Gebäudeseite an die Oberfläche zu führen.

2. Die Löcher im Ankerkorb 150x150mm sind mit einem Styroporkörper 150x150x170mm zu betonieren, zur Aufnahme der Schubknaggen. Diese werden nach Montage vergossen.

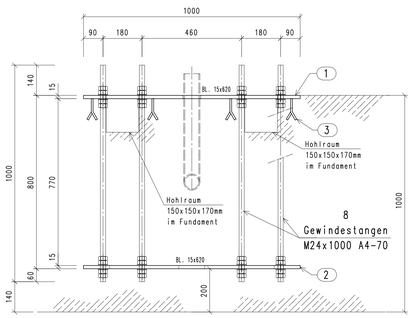
1x BL. 15x620 ... 1000 Pos.1
obere Verankerungsplatte mit angeschweißten Flachstahlankern, Feuerverzinkt!



12x FL. 40x8 ... 100 Pos.3

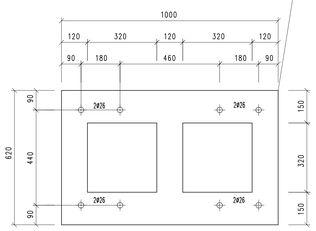


8x FL. 80x20 ... 80 Pos.4
lose

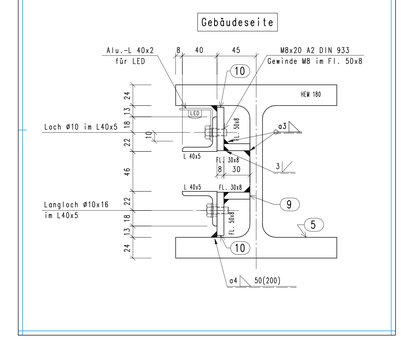


1x BL. 40x600 ... 980 Pos.6
US-geprüft, mit angeschweißten Schubknaggen HEB 100

1x BL. 15x620 ... 1000 Pos.2
untere Verankerungsplatte ohne angeschweißten Flachstahlankern, Oberfläche roh



Detail 1:2.5



Für Bauteile ohne Angaben gilt Werkstoff S235

Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm ==> 100°C bis 150°C

Schweißnahtbewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817 "B"
Schweißzusatzwerkstoffe: EN 499, EN 440
Schweißnahtvorbereitung: EN 29692

Korrosionsschutz: Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461
Durchflußbohrungen Ø10,5mm vorsehen

Hierzu gehört Z.-Nr. 1, Übersicht und Details

Index	Art der Änderung	Datum	Name

Herstellung der Konstruktion nach DIN EN 1090

Alle unbenannten Schweißnähte a=4mm

Maße und Winkel nach Bearbeitung geprüft und Toleranzen eingehalten.	Vorgaben der WPS überprüft und eingehalten. Beurteilung der Unregelmäßigkeiten nach:
☒ DIN EN 1090-2 (Anhang D.2), falls zutreffend	☒ DIN EN 1090-2 (7.6) Es gilt: DIN EN ISO 5817
☒ DIN EN ISO 13920, Toleranzklasse C/G	☒ Kontrolle vor, während und nach dem Schweißen
Datum und Unterschrift:	Datum und Unterschrift:

Zeichnung geprüft	Zeichnung freigegeben	Schweißtechnisch geprüft
Datum:	Datum:	Datum:
Name:	Name:	Name:

HUHLE Stahl- und Metallbau GmbH
Hagenauer Strasse 25
65203 Wiesbaden
Telefon: 0611-96777 - 0 Fax: - 77
huhle@huhle-stahlbau.de
www.huhle-stahlbau.de

KUNDE	Auftragsnr.:
Obermayer International School	183025
OBJEKT: Stele 12m, Version 2018 Taunusstein-Neuhof, B417	Blattnr.: 2
BAUTEIL: Einzelteile	Maßstab: 1:10
	Datum: 23.03.2018
	Name: A. Quetsch

Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Eine unerlaubte Vervielfältigung sowie Weitergabe an Dritte ohne unsere Zustimmung ist nicht gestattet. Schutzvermerk nach DIN ISO 16016.

Pos. 1 - 18