



Schraubenverbindung
 Sechskantschrauben nach DIN 7990, Güte 5.6
 nach EN ISO 4014 / 4017, Güte 8.8
 HV-Schrauben nach DIN EN 14399

Montage von HV-Schraubenverbindungen
 (HV-Garnituren ausschließlich der Fa. Peter verwendet)
 Gewinde der HV-Schrauben und Muttern sowie Unterlegscheiben
 mit MoKote (Mo S) schmieren sofern diese nicht schon vom
 Lieferanten damit versehen wurden.
 HV-Schrauben mit Drehmomentschlüssel anziehen!
 HV-Schrauben mit der Angabe F=100% werden mit voller
 Vorspannkraft, alle anderen mit halber Vorspannkraft montiert.
 HV-Schrauben der Güte 10.9 bei 100% Vorspannkraft

Erforderliche Anziehmomente und Vorspannkraft für HV-Schrauben der Güte 10.9 bei 100% Vorspannkraft	M12	M16	M20	M22	M24	M27	M30
erforderliche Anziehmomente	50	100	160	190	250	290	350
erforderliche Vorspannkraft	100	200	320	380	500	580	700
erforderliche Anziehmomente	22	27	32	36	41	46	50

Stahlbauten nach DIN EN 1090

Alle nicht bemaßten Schweißnähte mit ± 4 mm umlaufend als Kehl- bzw. HV-Naht ausführen. Bei Materialstärken unter 5mm sind die Schweißnähte mit $\pm 0,25$ umlaufend als Kehl- oder HV-Naht auszuführen. Alle Schweißnähte sind zu verputzen und Schweißspickel komplett zu entfernen! Güteanforderungen an die Schweißverbindungen nach DIN EN ISO 5817. Schweißnahtvorbereitung nach DIN EN ISO 9692-1.

AIXINEERING GmbH		Maßstab: 1:30	Gewicht:
21004			
Datum: 29.03.2021, Ext. Name:		Stahlkonstruktion für EHB in Erststadt	
Zust: Entw. Name: Urspr. Name:		Stahl- & Kranbaukonstruktion	
W-1.1 Übersichtsplan		Blatt	
Ers. f.:		Ers. d.:	