

R 1187

ERZEUGNISSE BAUWESEN
BAUELEMENTE

Erhalten am: 24. Nov. 1986 1.250/58

EINBAUTEILE

K

10

FESTE EINBAUTEILE
FÜR EMZG

KATALOG

B 8317 AEE



VEB BETONLEICHTBAUKOMBINAT

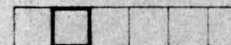
Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	Blatt 1.1
Bildungsprinzip der Erzeugniskurzbezeichnung	Blatt 1.1
Technische Beschreibung	Blatt 2.1 - 2.2
1. Vorbemerkungen	
2. Konstruktive Erläuterungen	
3. Toleranzen	
4. Korrosionsschutz	
5. Lagerung und Transport	
6. Vorschriften und Richtlinien	
Übersicht der Einbauteile EA	Blatt 3.1 - 3.2
Übersicht der Einbauteile EB	Blatt 4.1
Übersicht der Einbauteile EC	Blatt 5.1
Darstellungsblätter der Einbauteile EA	Blatt 6.1 - 6.4 ¹
Darstellungsblätter der Einbauteile EB	Blatt 7.1 - 7.2 ¹
Darstellungsblätter der Einbauteile EC	Blatt 8.1
Materialliste für EA	Blatt 9.1 - 9.6
Materialliste für EB	Blatt 10.1 - 10.4
Materialliste für EC	Blatt 11.1
Artikelnummern	Blatt 12.1

Bildungsprinzip der Erzeugniskurzbezeichnung



Kataloggruppe
E = Einbauteil

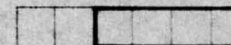


Charakterisierung des Einbauteiles



A = festes Einbauteil
Verankerungskonstruktion aus Beton-
und/oder Walzstahl
(z.B. Ankerplatten, Ankerwinkel, Auf-
lagerplatten)

B = festes Einbauteil
Hülsenkonstruktion aus Stahl, Temperguß
oder Normteilen
(z.B. Schraubhülsen, Rohrhülsen)

C = festes Einbauteil
aus sonstigen Werkstoffen
(z.B. Ankerbügel aus Rundstahl)



Zählnummer

Herausgeber  VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe Mai 1986		Darstellung: Inhaltsverzeichnis Bildungsprinzip der Erzeugniskurzbezeichnung	Blatt 1.1 Seite

1. Vorbemerkungen

Die in diesem Katalog dargestellten festen Einbauteile dienen der Befestigung von Bauelementen an Stahlbetonfertigteilen der Tragkonstruktion.

Sie sind selbst Bestandteil von Stahlbetonelementen der EMZG, wie z.B. für den Einbau in den Stützen nach den Katalogen B8314 AEV, B8315 AEV und B8316 AEV und in den Riegeln nach Katalog B8430 AER. Die Einbauteile können bei nachgewiesener Eignung auch in anderen Bauteilen Verwendung finden.

Die Lage der Einbauteile in den EMZG - Elementen, ihre Anordnungsmöglichkeiten und zulässigen Belastungen sind in den jeweiligen Projektierungskatalogen enthalten.

Schraubhülsen werden für gleiche Einsatzmöglichkeiten in mehreren Varianten (Hülsen aus Temperguß und vorzugsweise Hülsen aus Stahl mit Schrauben zur Verankerung im Beton bzw. Hülsen aus Stahl mit angeschweißten Rundstahlankern mit Stauchköpfen) gefertigt. Die Auswahl der auf verschiedenen Darstellungsblättern beschriebenen, aber unter einer Erzeugniskurzbeschreibung erfaßten Schraubhülsen erfolgt unter Beachtung der jeweiligen Materialsituation durch das entsprechende Betonwerk. Belange des Tragverhaltens werden dabei nicht berührt.

2. Konstruktive Erläuterungen

Die in diesem Katalog enthaltenen Einbauteile sind in drei Gruppen gegliedert:

EA Die Einbauteile dieser Gruppe bestehen im Wesentlichen aus je einer Grundplatte (bzw. einem Winkelprofil) die (bzw. das) mittels Rundstahlankern im Beton befestigt ist. Zur Einleitung großer Querkräfte in den Beton können zusätzlich Schubdübel aus nahtlosem Stahlrohr vorhanden sein. Die Materialdicke der Walzprofile (bzw. der Winkel) wurde in Abhängigkeit von konstruktiven Erfordernissen (Rundstahldurchmesser, Schweißnahtdicke) gewählt. Die äußeren Anschlußkonstruktionen sind deshalb so auszubilden und anzuschließen, daß die zulässigen Spannungen in bzw. die zulässigen Betondruckspannungen im Bereich der Grundplatte (bzw. des Winkels) nicht überschritten werden.

Der für die Einbauteile EA 0012, EA 0015, EA 0016, EA 0018, EA 0019, EA 0020, EA 0021 (EA 0022, EA 0023) EA 0024, EA 0025, EA 0026 angegebene lose Rundstahl dient zur Herstellung einer elektrisch leitenden Verbindung zwischen einem Rundstahlanker der jeweiligen Stützenkopfplatte und dem Stab der Stützenlängsbewehrung, mit dem das Einbauteil EA 0012 elektrisch leitend verbunden ist. Der lose Rundstahl gehört nicht zum Lieferumfang des Herstellers der Einbauteile.

EB In dieser Gruppe der festen Einbauteile sind Hülsenkonstruktionen aus Stahl, Temperguß oder Normteilen (z.B. Schraubhülsen, Bohrhülsen) zusammengefaßt.

EC Diese Gruppe enthält feste Einbauteile aus sonstigen Werkstoffen (z.B. Ankerbügel aus Rundstahl).

3. Toleranzen

Auf den Darstellungsblättern sind in Abhängigkeit von konstruktiven Bedingungen zulässige Toleranzen angegeben. Für alle Bauteilabmessungen, für die keine gesonderten Abweichungen angegeben worden sind, gelten die Festlegungen der NGL 13510/07 für die Genauigkeitsklasse (GK) "mittelgrob", für Einbauteile EB ... bzw. "sehr grob" für Einbauteile EA ... und EC...



4. Korrosionsschutz

Detaillierte Angaben zum Korrosionsschutz und zur Oberflächenbehandlung befinden sich auf den Darstellungsblättern.

Die Korrosionsschutzbereiche werden durch das Symbol "K" (verbunden mit der entsprechenden Maßangabe) gekennzeichnet. Über diese genau definierten Bereiche hinaus darf der Korrosionsschutz nicht aufgebracht werden. Die Deckanstriche sind vom Montagebetrieb (bzw. vom Nachnutzer) aufzubringen.

5. Lagerung und Transport

Einbauteile sind so zu lagern, zu transportieren und einzubauen, daß Verformungen der Teile und Beschädigungen des Korrosionsschutzes mit Sicherheit ausgeschlossen werden. Treten dennoch Beschädigungen auf, so sind diese vor dem Einbau der Einbauteile in die Stützen von dem jeweiligen Betonwerk auszubessern. Einbauteile sind geschützt zu lagern.

Herausgeber  VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG Darstellung: Technische Beschreibung	Katalog-Nr. B8317AEV Blatt: 23 Seite:
Ausgabe: Mai 1986			

6. Vorschriften und Richtlinien

Der Ausarbeitung liegen im Wesentlichen die nachfolgend aufgeführten Unterlagen zu Grunde.

Richtlinie:	Stahleinbauteile Berechnung und bauliche Durchbildung der Verankerung 06/85
TGL 33402 Betonbau: Okt. 1980	"Berechnungsgrundlagen"
TGL 33403 Betonbau: Okt. 1980	"Festigkeits- und Formänderungskennwerte"
TGL 33404/02 Betonbau: Mai 1980	"Schnittgrößen und Verformungsberechnung - Hilfsmittel - "
TGL 33405/01 Betonbau: Okt. 1980	"Nachweis der Trag- und Nutzungsfähigkeit - Konstruktionen aus Beton und Stahlbeton -
TGL 33405/03 Betonbau: Nov. 1980 Vorschrift 142/83	"Nachweis der Trag- und Nutzungsfähigkeit Bewehrungsstahl-Schweißverbindungen"
TGL 13500/01 Stahlbau: April 1982	Stahlbau "Stahltragwerke - Berechnung, bauliche Durchbildung"



Korrosionsschutzrichtlinie für Stahleinbauteile (KSR STEB)
des VEB EIA
Blatt 1
Ausgabe 7/80

Katalog B 8313 PEV "Rechteckvollstützen Rb 400, Rb 500"

Katalog B 8314 AEV "STÜTZEN RB 400"

Katalog B 8315 AEV "STÜTZEN RB 500"

Katalog B 8316 AEV "STÜTZEN RB 400"



Herausgeber  VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Technische Beschreibung	Blatt: 2 2
			Seite:




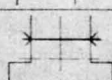




Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Benennung	Liefer- bereit- schaft	Symbol	Dar- stellungs- blatt	Material- blatt
EA 0001	Ankerplatte für Tür- und Tor- riegelbefestigung	BLK		6.1	9.1
EA 0002	schwere Abfangkonstruktion Rb 400	BLK		6.2	9.1
EA 0003	schwere Abfangkonstruktion Rb 500	BLK		6.3	9.1
EA 0004	leichte Abfangkonstruktion Rb 400	BLK		6.4	9.1
EA 0005	leichte Abfangkonstruktion Rb 500	BLK		6.5	9.1
EA 0008	Ankerplatte im Stützenkopf für Befestigung der LZB-Wand	BLK		6.6	9.1
EA 0009	Eckwinkel für Wandbe- festigung	BLK		6.7	9.1
EA 0010	Ankerplatte für Brandwand- befestigung	BLK		6.8	9.1
EA 0011	Ankerwinkel für Brandwandbefestigung	BLK		6.9	9.1
EA 0012	Ankerplatte für Blitzschutz	BLK		6.10	9.1
EA 0013	Einbauteil für Geschoßbauriegel	BLK		6.22	9.1

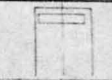






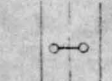

Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Benennung	Liefer- bereit- schaft	Symbol	Dar- stellungs- blatt	Material- blatt
EA 0015	Auflagerplatte im Stützenkopf	BLK	ohne	6.11	9.2
EA 0016	Auflagerplatte im Stützenkopf	BLK	ohne	6.12	9.2
EA 0018	Auflagerplatte im Stützenkopf	BLK		6.13	9.2
EA 0019	Auflagerplatte im Stützenkopf	BLK	ohne	6.14	9.2
EA 0020	Auflagerplatte im Stützenkopf	BLK	ohne	6.15	9.2
EA 0021	Auflagerplatte im Stützenkopf	BLK	ohne	6.16	9.2
EA 0022	Auflagerplatte im Stützenkopf	BLK	ohne	6.17	9.2
EA 0023	Auflagerplatte im Stützenkopf	BLK	ohne	6.18	9.2
EA 0024	Auflagerplatte im Stützenkopf	BLK	ohne	6.19	9.2
EA 0025	Auflagerplatte im Stützenkopf	BLK	ohne	6.20	9.3
EA 0026	Auflagerplatte für Stiel- verlängerungen	BLK	ohne	6.21	9.3



Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Benennung	Liefer- bereit- schaft	Symbol	Dar- stellungs- blatt	Material- blatt
EA 0033	Eckwinkel für Wandbefestigung	BLK		6.23	9.3
EA 0038	Auflagerplatte für VGB-Riegel	BLK		6.24	9.3
EA 0041	Auflagerplatte für VGB-Riegel	BLK		6.25	9.3
EA 0042	Ankerplatte auf Konsol- Mittelstütze	BLK		6.26	9.3
EA 0045	Ankerplatte für Längs- stabilisierung	BLK		6.27	9.3
EA 0046 EA 0047	Ankerelement für vertikale Aussteifungsverbände Rb 400/Rb 500	BLK		6.28	9.4
EA 0049	Abfangkonstruktion	BLK		6.29	9.4
EA 0051	Einbauteil für horizontale Kranbahnträgerabstützung	BLK		6.30	9.4
EA 0052	Einbauteil für horizontale Kranbahnträgerabstützung	BLK		6.31	9.4
EA 0053	Einbauteil für horizontale Kranbahnträgerabstützung	BLK		6.32	9.4
EA 0054	Einbauteil für horizontale Kranbahnträgerabstützung	BLK		6.33	9.4

Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Benennung	Liefer- bereit- schaft	Symbol	Dar- stellungs- blatt	Material- blatt
EA 0101	Endverankerungswinkel	BLK		6.34	9.5
EA 0102	Endverankerungswinkel	BLK		6.35	9.5
EA 0103	Endverankerungswinkel	BLK		6.36	9.5
EA 0104	Endverankerungswinkel	BLK		6.37	9.5
EA 0105	Endverankerungswinkel	BLK		6.38	9.5
EA 0106	Endverankerungswinkel	BLK		6.39	9.5
EA 0107	Endverankerungswinkel	BLK		6.40	9.6
EA 0108	Endverankerungswinkel	BLK		6.41	9.6



Herausgeber  VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog Feste Einbauteile für EMZG Darstellung: Übersicht der Einbauteile EA	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986			Blatt 3.2 Seite:

Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Benennung	Liefer- bereit- schaft	Symbol	Dar- stellungs- blatt	Material- blatt
EB 0003	Schraubhülsen für Kranbahn- trägeranschluß Rb/Rd = 400/500 (Paar)	BLK		7.1	10.1
EB 0004	Schraubhülsen für Kranbahn- trägeranschluß Rb/Rd = 500/600 (Paar)	BLK		7.2	10.1
EB 0005	Schraubhülsen für Kranbahn- trägeranschluß Rb/Rd = 500/600 (Gruppe)	BLK		7.3	10.1
EB 0006	Schraubhülsen für Kranbahn- trägeranschluß Rb/Rd = 400/500 (Doppelpaar)	BLK		7.4	10.1
EB 0007	Schraubhülsen für Kranbahn- trägeranschluß Rb/Rd = 500/600 (Doppelpaar)	BLK		7.5	10.1
EB 0008	Schraubhülsen für Kranbahn- trägeranschluß Rb/Rd = 500/600 (Doppelgruppe)	BLK		7.6	10.2
EB 0009	Schraubhülsen im Stützen- kopf Rb/Rd = 400/500 (Gruppe)	BLK	ohne	7.7	10.2
EB 0010	Schraubhülsen im Stützenkopf Rb/Rd = 500/600 (Gruppe)	BLK	ohne	7.8	10.2
EB 0011	Schraubhülsen für Kranbahn- trägeranschluß Rb/Rd = 400/500 (Paar)	BLK		7.9	10.2
EB 0012	Schraubhülsen für Kranbahn- trägeranschluß (Paar)	BLK		7.10	10.2

Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Benennung	Liefer- bereit- schaft	Symbol	Dar- stellungs- blatt	Material- blatt
EB 0013	Schraubhülsen im Stützen- schaft (Paar)	BLK		7.11	10.3
EB 0014	Schraubhülsen für Kran- bahnträgeranschluß Rb/Rd = 400/500	BLK		7.12	10.3
EB 0015	Schraubhülsen für Kran- bahnträgeranschluß Rb/Rd = 500/600 (Doppelpaar)	BLK		7.13	10.3
EB 0016	Schraubhülsen für Kran- bahnträgeranschluß Rb/Rd = 500/800 (Doppelpaar)	BLK		7.14	10.3
EB 0017	Schraubhülsen für Kran- bahnträgeranschluß Rb/Rd = 500/800 (Doppelpaar)	BLK		7.15	10.3
EB 0018	Schraubhülsen für Kran- bahnträgeranschluß Rb/Rd = 500/800 (Doppel- gruppe)	BLK		7.16	10.4
EB 0019	Schraubhülsen im Stützen- schaft (Sinzelhülsen)	BLK		7.17	10.4
EB 0035	Schraubhülsen für Mittel- riegel (Paar)	BLK		7.18	10.4
EB 0036	Schraubhülsen für Mittel- riegel (Paar)	BLK		7.19	10.4
EB 0030 EB 0031	Rohrhülsen Rb 400/ Rb 500	BLK		7.20	10.2
EB 0032 EB 0033	Rohrhülsen Rb 400/ Rb 500	BLK		7.21	10.4

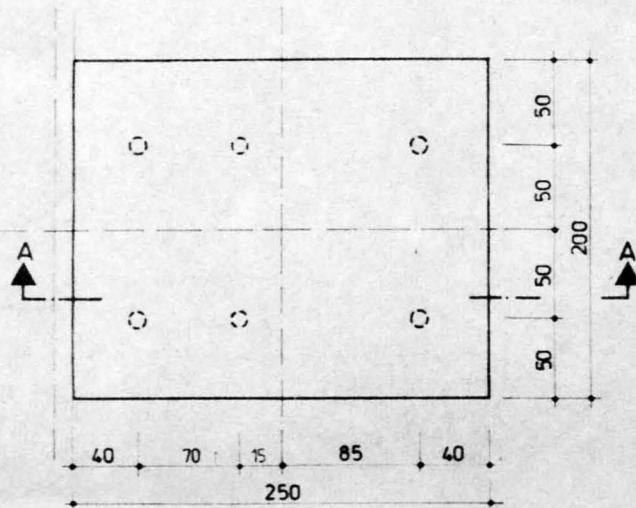
Herausgeber  VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.:
		Darstellung Übersicht der Einbauteile EB	B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986			Blatt 4.1
			Seite

Einbauteil- kursbe- zeichnung	Benennung	Liefer- bereit- schaft	Symbol	Dar- stellungs- blatt	Material- blatt
EC 0001	Ankerbügel	BLK	○	8.1	11.1
EC 0002	Ankerbügel	BLK	×	8.1	11.1
EC 0003	Ankerbügel	BLK	⊗	8.1	11.1

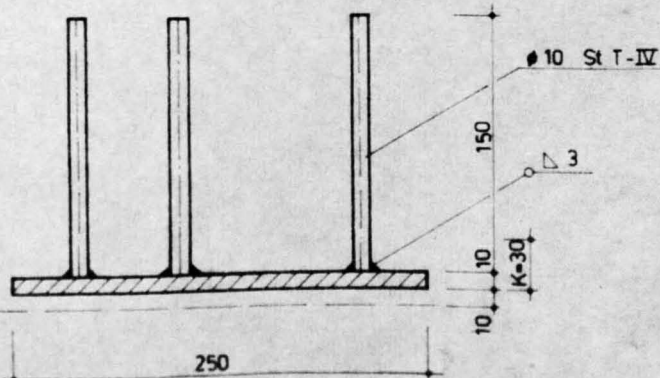
Herausgeber  VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.
		Darstellung: Übersicht der Einbauteile EC	B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986			Blatt: 51
			Seite:

Stückliste EA 0001

Draufsicht



Schnitt A - A



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38u-2 (doppungsfrei)	250	200	10		3,93	3,93
②	Rundstahlanker	6		St T-IV	150			10	~0,095	0,57
									Σ	4,50

Die Abweichung von der Ebenflächigkeit darf das Maß $\sigma = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

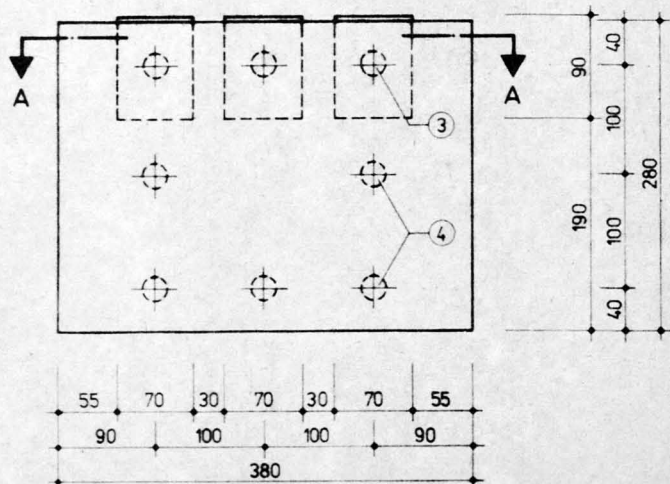
Ausführungsstufe II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

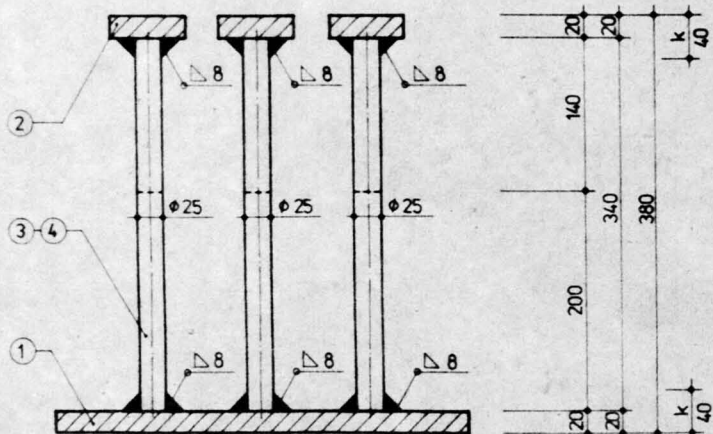
Dobek
Dobek
Schweißverantwortlicher

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
		Darstellung: Ankerplatte für Tür- und Torriegelbefestigung EA 0001	Blatt: 6.1
Ausgabe: Mai 1986			Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EA 0002

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ϕ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 doppl-frei	380	280	20	228	16,70	16,70
②	Ankerplatte	3		St 38 b-2 doppl-frei	90	70	20		0,99	2,97
③	Rundstahlanker	3		St T-IV	340			25	1,25	3,75
④	Rundstahlanker	5		St T-IV	200			25	0,74	3,70
									Σ	27,12

Die Abweichung von der Ebenförmigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnahte Kehlnähte

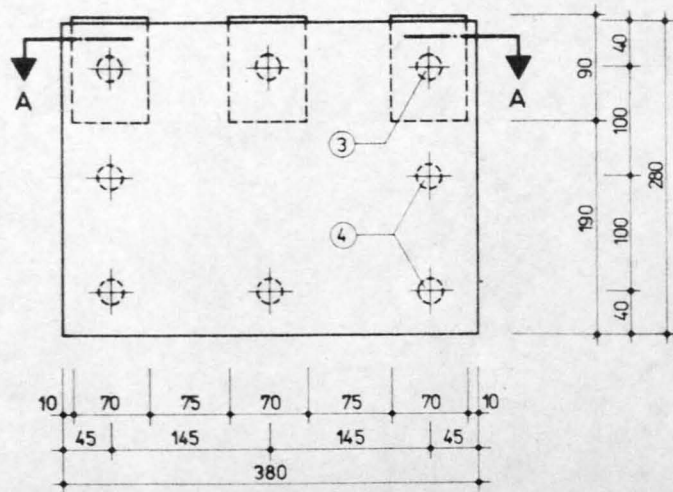
Ausführungsstufe II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

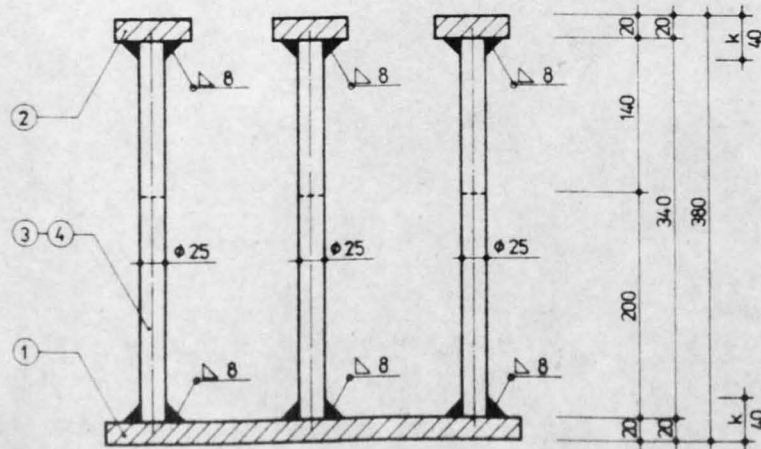
14.10.85

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
		Darstellung: schwere Abfangkonstruktion	Blatt: 6 2
Ausgabe: Mai 1986		EA 0002	Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EA 0003

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte			Masse		
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 36 b-2 doppl.-frei	380	280	20		16,70	16,70
②	Ankerplatte	3		St 36 b-2 doppl.-frei	90	70	20		0,99	2,97
③	Rundstahlanker	3		St 1-IV	34,0			25	1,25	3,75
④	Rundstahlanker	5		St 1-IV	200			25	0,74	3,70
									Σ	27,12

Die Abweichung von der Ebenflächigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsklasse II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

Doback
14.10.85
Schweißtechnische



Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: schwere Abfangkonstruktion

EA 0003

Katalog-Nr.:

B8317AEE

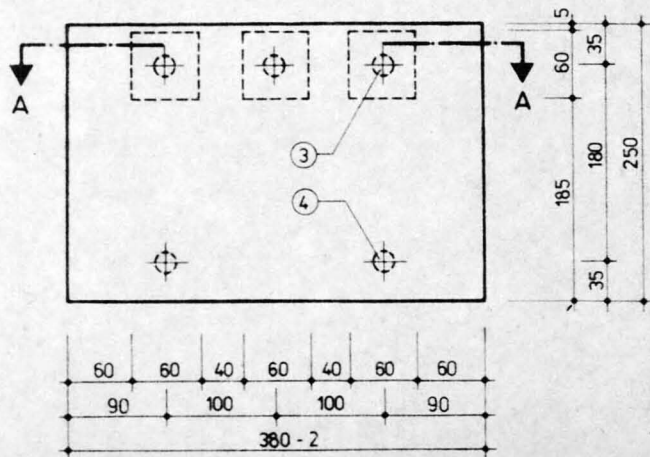
Blatt: 6.3

Seite:

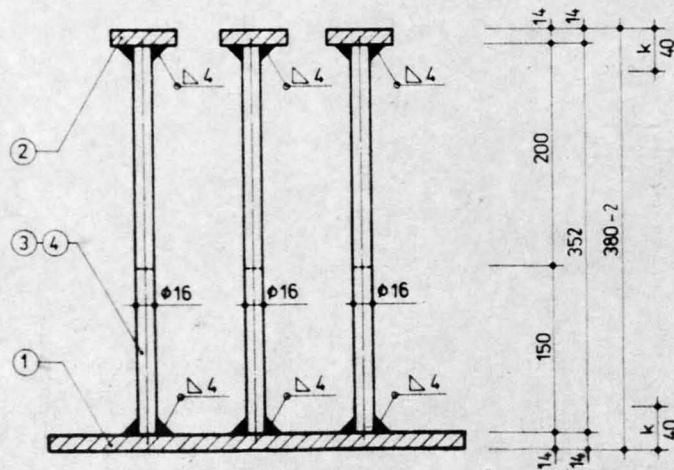
Ausgabe: Mai 1986

Stückliste EA 0004

Draufsicht



Schnitt A-A



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 doppl-frei	380	250	14		10,45	10,45
②	Ankerplatte	3		St 38 b-2 doppl-frei	60	60	14		0,396	1,18
③	Rundstahlanker	3		St T-IV	352			16	0,553	1,66
④	Rundstahlanker	2		St T-IV	150			16	0,237	0,48
									Σ	13,77

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungs-kategorie II (TGL 33405/93)

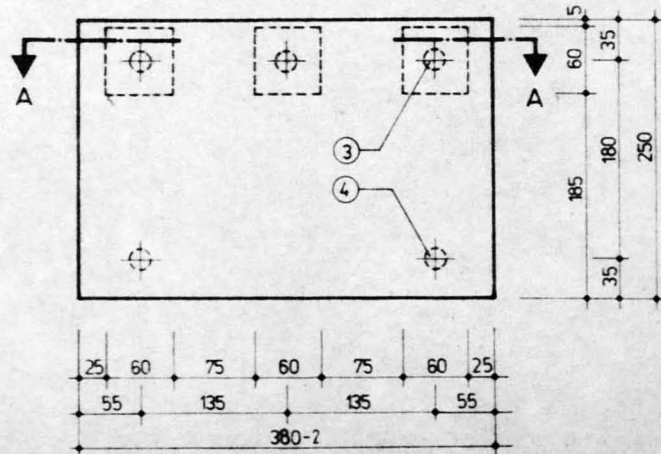
schweißtechnisch geprüft:

14.10.85 Döbed
Schweißverantwortlicher

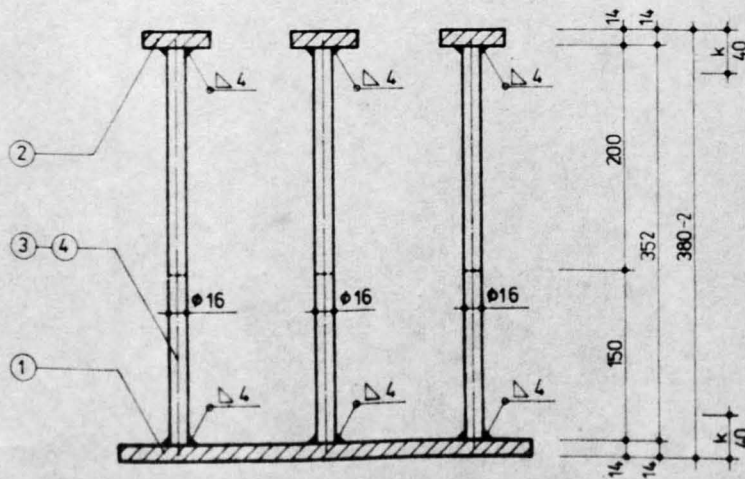
Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: leichte Abfangkonstruktion EA 0004	Blatt: 6.4 Seite:

Stückliste: EA 0005

Draufsicht



Schnitt A-A



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 doppl.-frei	380	250	14	-	10,45	10,45
②	Ankerplatte	3		St 38 b-2 doppl.-frei	60	60	14	-	0,306	1,18
③	Rundstahlanker	3		St 1-IV	352	-	-	16	0,553	1,66
④	Rundstahlanker	2		St 1-IV	150	-	-	16	0,237	0,48
									Σ	13,77

Die Abweichung von der Ebenflächigkeit darf das Maß $d = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272,405,00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272,406,00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233,001,07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234,402,05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

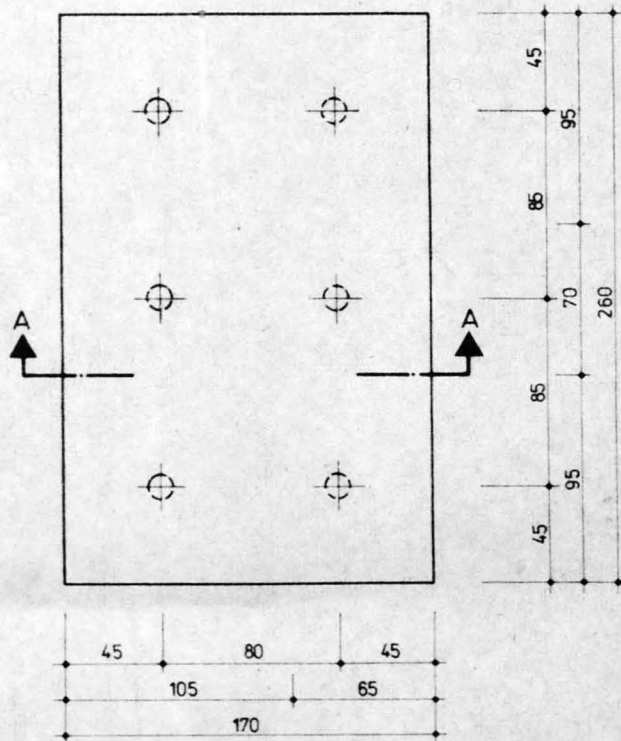
Ausführungsstufe II (TQ 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

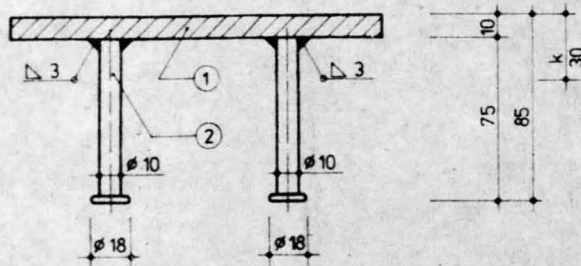
Adler
Dobek
14.10.85 Schweißverantwortlicher

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: leichte Abfangkonstruktion EA 0005	Blatt: 65
			Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EA 0008

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ϕ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 doppl.-frei	260	170	10		3,47	3,47
②	Rundstahlanker mit Stauchkopf n. Zul. 146/79	6		St A-1	95			10	0,059	0,36
									Σ	3,83

Die Abweichung von der Nennfläche ΔA darf das Maß $\Delta A = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Stüberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405,00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406,00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001,07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402,05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 mm St 38

Schweißnahte Kehlnähte

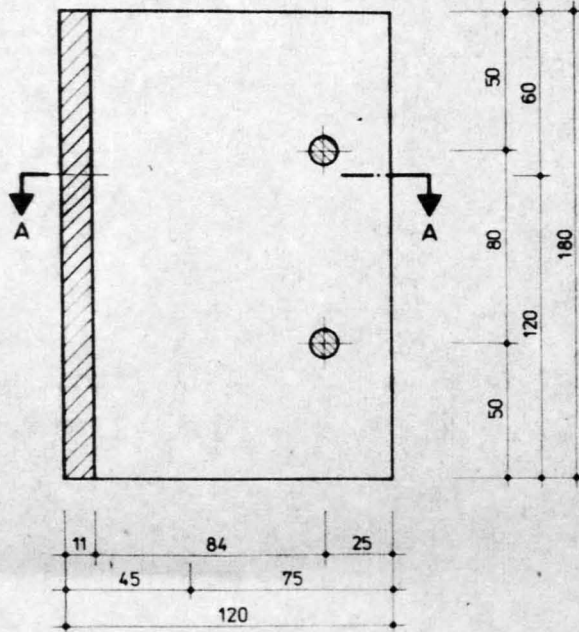
Ausführungsstufe II (ZBL 3,405/03)

schweißtechnisch geprüft:

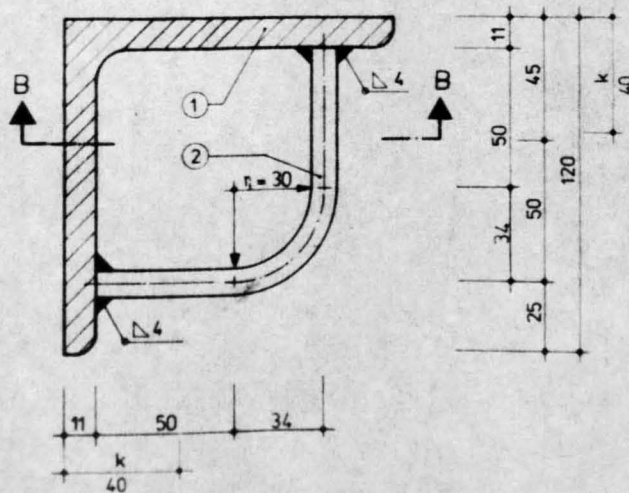
14.10.85 Dohed
Schweißtechniker

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
		Darstellung: Ankerplatte im Stützenkopf EA 0008	Blatt 6/6
Ausgabe: Mai 1986		Seite:	

Schnitt B - B



Schnitt A-A



Stückliste: EA 0009

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	L 120 x 11	1	0-1028	St 38 u-2 doppl.-frei	180		11		3,582	3,582
②	Rundstahlanker	2		St T-IV	150			10	0,0885	0,178
									Σ	3,46

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

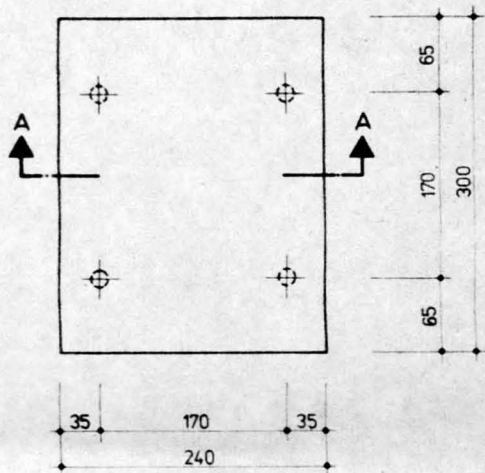
Ausführungsstufe II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft: *Blau* Daback
14.10.85

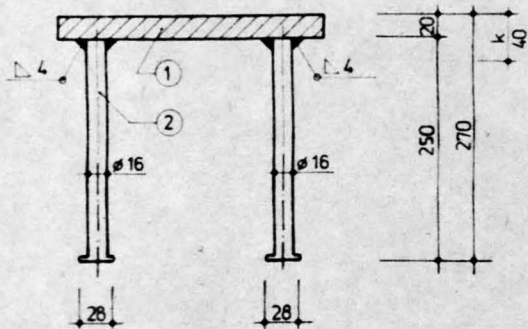
Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr B8317AEE
		Darstellung: Eckwinkel für Wandbefestigung	Blatt: 67
Ausgabe: Mai 1986		EA 0009	Seite:

Stückliste EA 0010 Var. 1

Draufsicht



Schnitt A-A



Nr.	Einzelbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 doppl.-frei	300	240	20		11,30	11,30
②	Rundstahanker mit Stauchkopf n. Zul. 146/79	4		St A-I	280			16	0,45	1,80
									Σ	13,10

Die Abweichung von der Oberflächigkeit darf das Maß $\sigma = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützererstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

- Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$
1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$
 2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
- Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$
3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
 4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG
 Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6
 Schweißnahte Kehlnähte

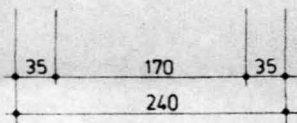
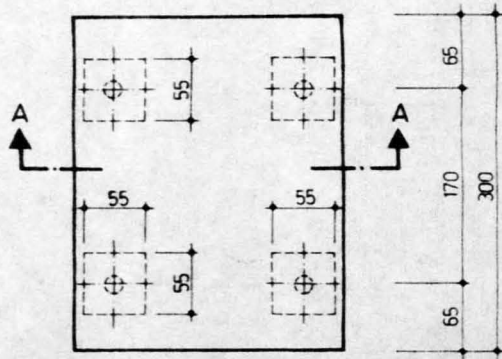
Ausführungsstufe II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

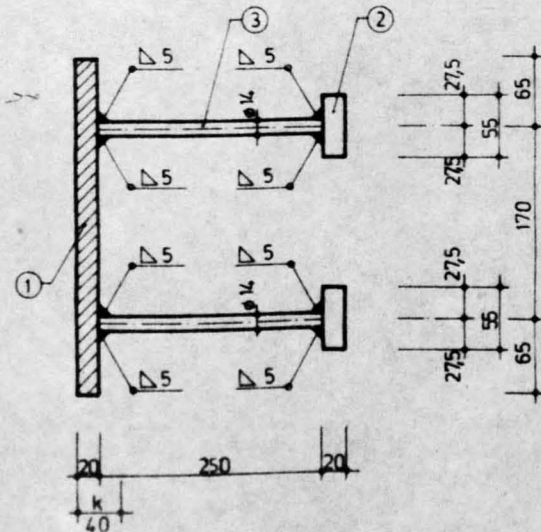
Dober
 14.10.85
 Dober
 schweißtechnische

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
		Darstellung: Ankerplatte für Brandwandbefestigung EA 0010	Blatt 5/8
Ausgabe: Mai 1986			Seite:

Draufsicht



Schnitt A - A



Stückliste EA 0010 Var. 2

Nr	Einzelbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Einzelwerte			Masse	
						Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b - 2 dopplungsfrei	300	240	20		11,30	11,30
②	Ankerplatte	4		St 38 b - 2 dopplungsfrei	55	55	20		0,475	1,90
③	Rundstahlanker	4		St T - IV	250			14	0,287	1,15

Σ 14,35

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\approx 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\approx 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\approx 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\approx 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\approx 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\approx 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren B oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

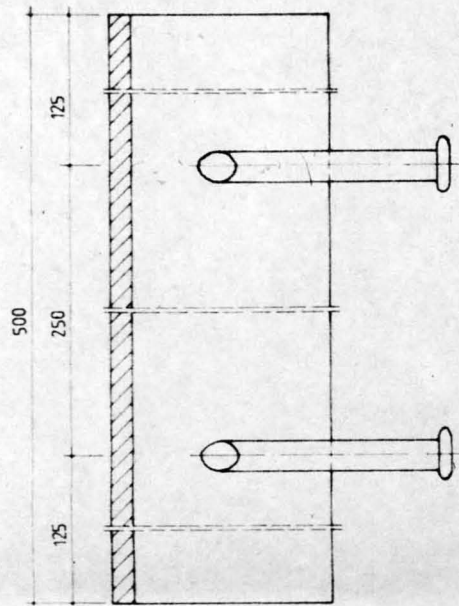
Ausführungsklasse II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

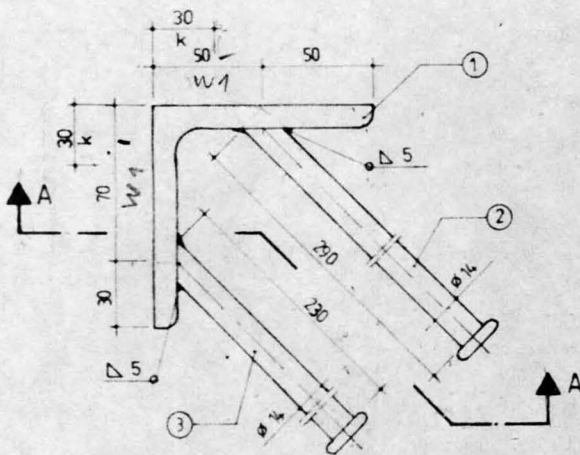
2.6.86 Wajl
St. Schweißverantwortl.

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Ankerplatte für Brandwandbefestigung EA 0010	Blatt: 6/8
			Seite: 2

Schnitt A-A



Draufsicht



Stückliste: EA 0011 Var 2

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	L 100x10	1	0-1028	St 38 U-2 dopplungsfrei	500	-	10	-	7,55	7,55
②	Rundstahlanker mit Stauchkopf	2		St A - I	320	-	-	14	0,368	0,736
③	Rundstahlanker mit Stauchkopf	2		St A - I	260	-	-	14	0,300	0,600
									Σ = 8,89	

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $d = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

R_2^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Stübergerad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

SchweiBtechnische Angaben

SchweiBverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 6

SchweiBnähte Kehlnähte

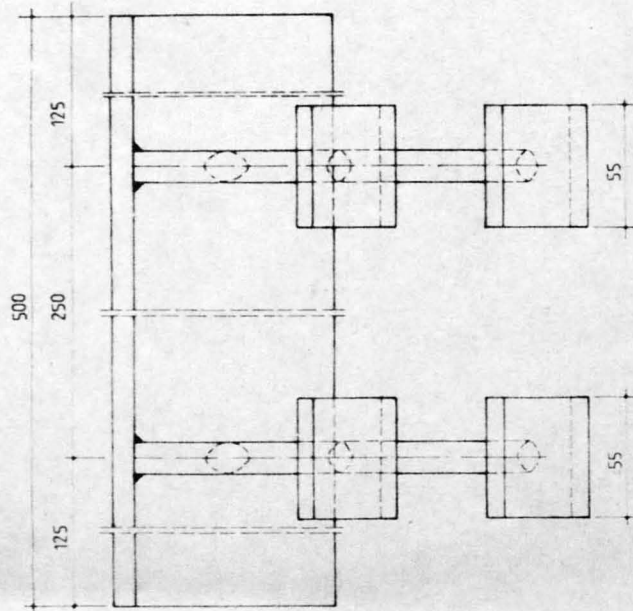
Ausföhrungsklasse II (TGL 33405/03)

schweiBtechnisch geprüft:

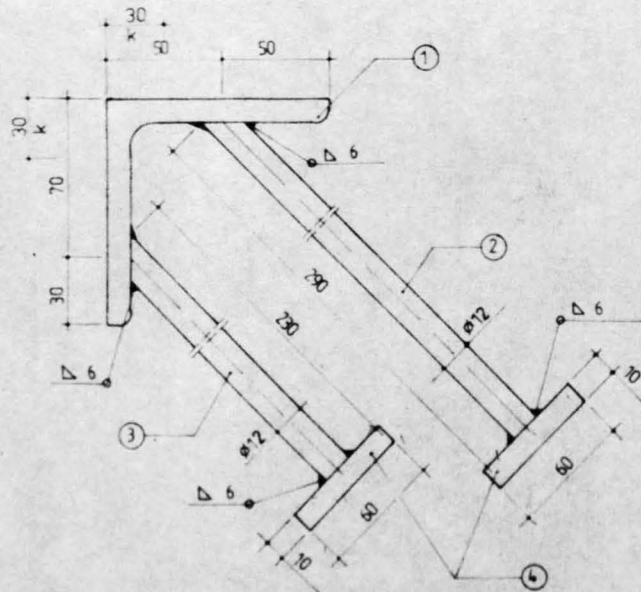
8.6.86
Wolff
an. SchweiBergewerk

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Ankerwinkel für Brandwandbefestigung	Blatt: 69
		EA 0011	Seite: 1

Ansicht



Draufsicht



Im Stützenkopfbereich nur bedingt einsetzbar.

Stückliste EA 0011 Var 2

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	L 100 x 10	1	0-1028	St 38 u-2 dopplungsfrei	500	-	10	-	7,55	7,55
②	Rundstahlanker	2		St T-IV	290	-	-	12	0,244	0,488
③	Rundstahlanker	2		St T-IV	230	-	-	12	0,193	0,386
④	Verankerungsplatte	4		St 38 u-2 dopplungsfrei	60	60	10	-	0,283	1,132
									Σ = 9,556	

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\approx 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\approx 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\approx 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\approx 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\approx 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\approx 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

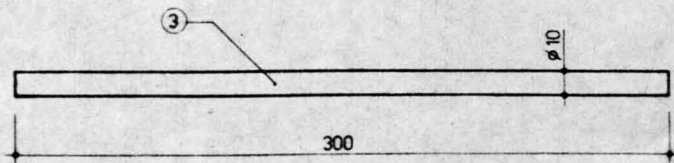
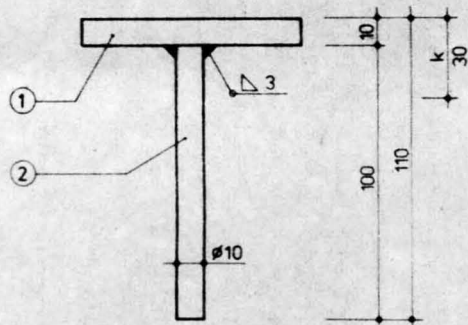
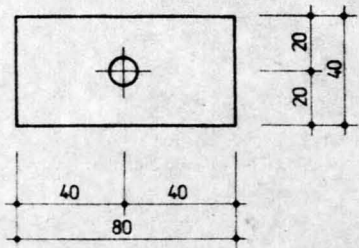
Ausführungsklasse II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

Wolf
2.6.86
Wolf
Schweißtechnik

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Ankerwinkel für Brandwandbefestigung EA 0011	Blatt 69 Seite 2

Stückliste EA 0012



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 u-2 doppl-frei	80	40	10		0,25	0,25
②	Rundstahl	1		St T-IV	100			10	0,19	0,19
③	Rundstahl, lose	1		St A-I	300			10	0,06	0,06
									Σ	0,50

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Stäuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 mm Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

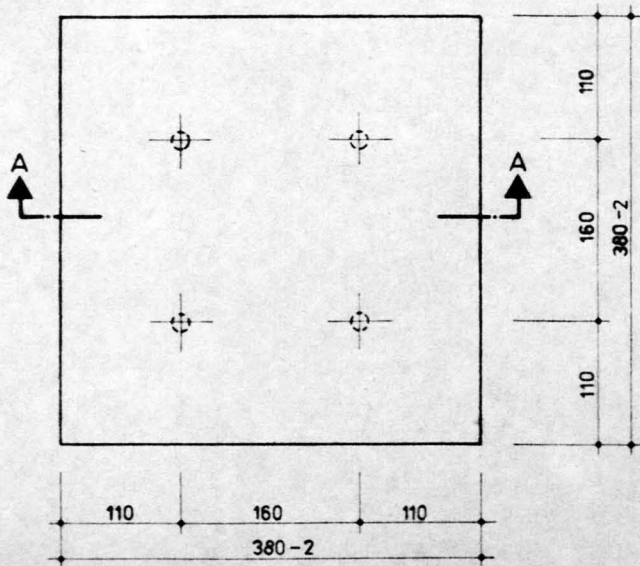
Ausführungsklasse II (TGL 33405/03)

schweißechnisch geprüft:

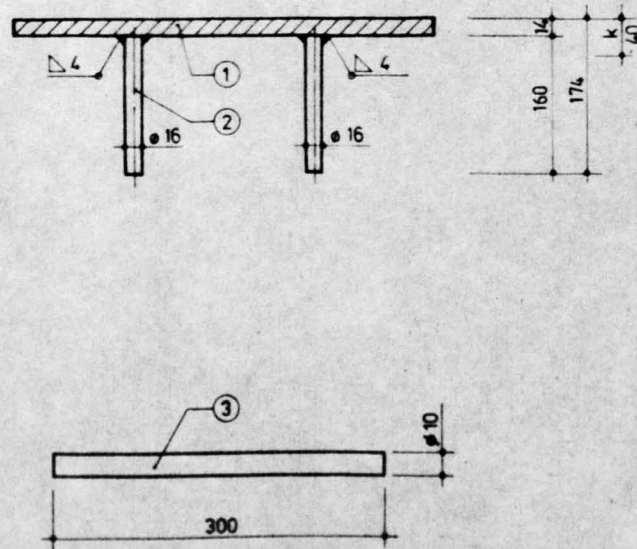
14 10 88 *Oliver*
Dobner
Schweißtechnik

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Ankerplatte für Blitzschutz EA 0012	Blatt: 6 10
			Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EA 0015

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 doppl.-frei	380	380	14		15,87	15,87
②	Rundstahlanker	4		St T-III	160			16	0,24	0,96
③	Rundstahl, lose	1		St A-I	300			10	0,19	0,19
Σ									17,02	

Die Abweichung von der Ebenflächigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

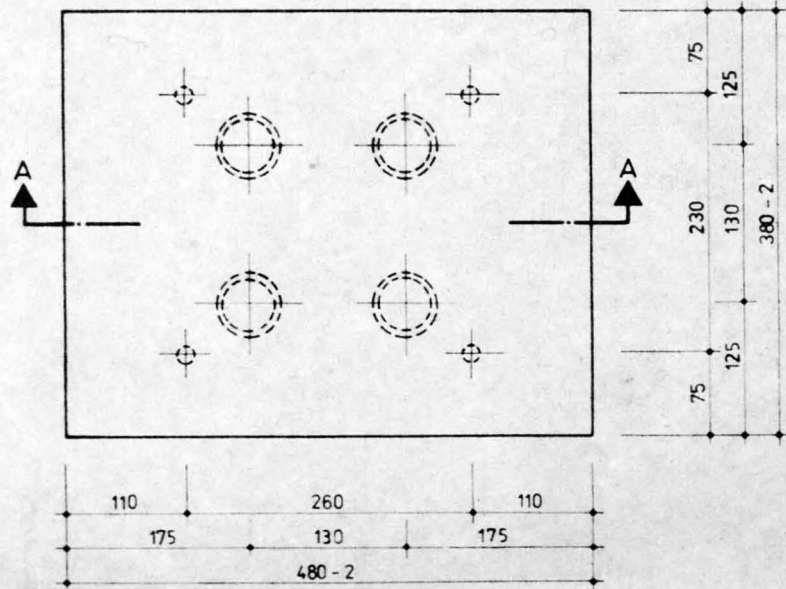
Ausführungsstufe II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

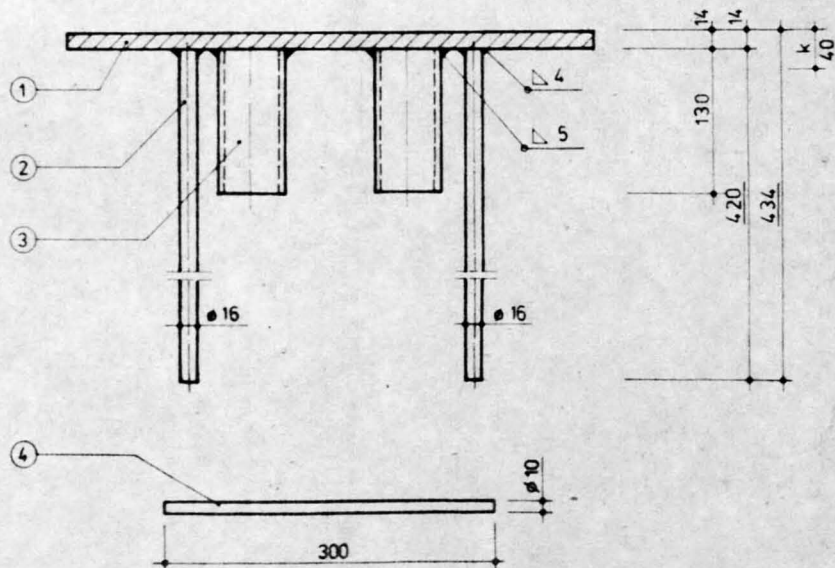
14 10 04
Dobed
Schweißverantwortliche

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Auflagerplatte im Stützenkopf	Blatt: 611
		EA 0015	Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EA 0016

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38b -2 doppl.-frei	480	380	14		20,05	20,05
②	Rundstahlanker	4		St 1-IV	420			16	0,63	2,52
③	Stahlrohr	4	9012	St 35b-2B	130		8,0	60,3	1,339	5,36
④	Rundstahlöse	1		St A-I	300			10	0,19	0,19
									Σ	28,12

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\sigma = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: BG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si-6

Schweißnähte Kehlnähte

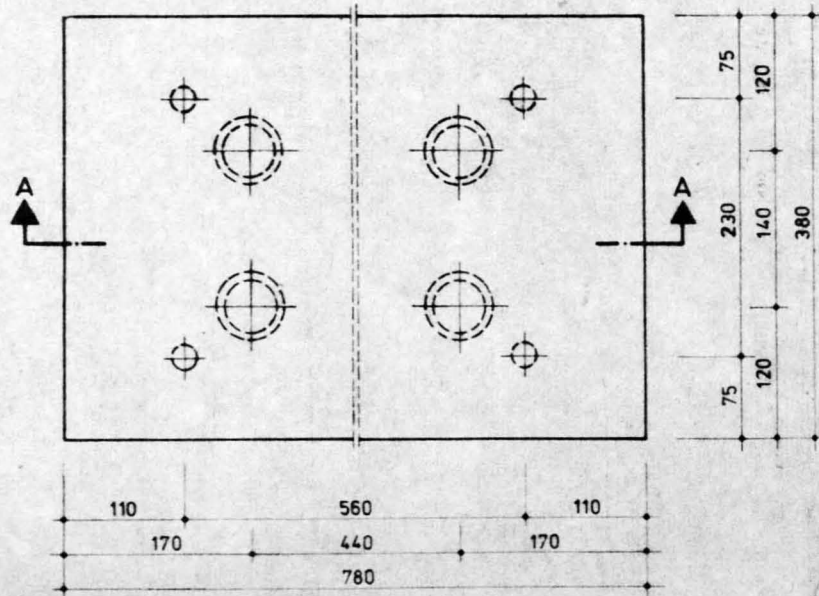
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

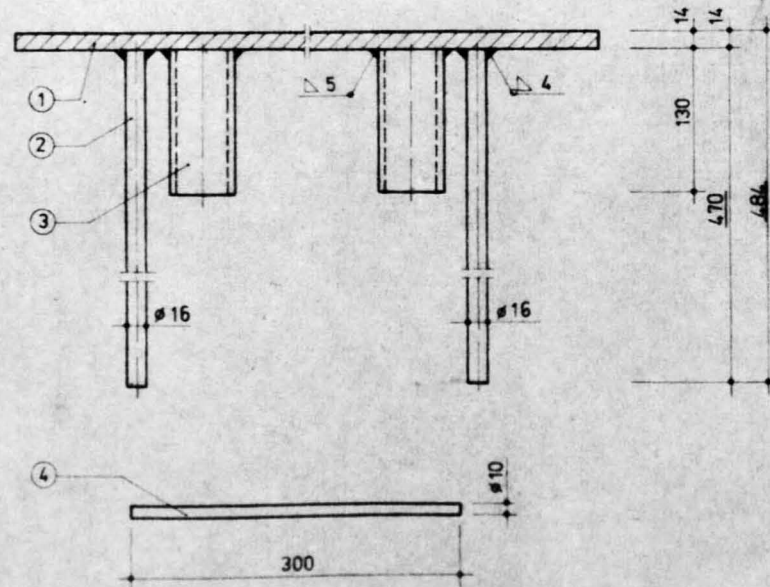
11.4.10.85 Schweißverantwortl. *Dobert*

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
		Darstellung: Auflagerplatte im Stützenkopf EA 0016	Blatt: 6 12
Ausgabe: Mai 1986		Seite:	

Draufsicht



Schnitt A - A



Stückliste EA 0018

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ϕ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 doppl.-frei	780	380	14		32,57	32,57
②	Rundstahlanker	4		St T-IV	470			16	0,70	2,82
③	Stahlrohr	4	9012	St 35b-2 B	130		8	60,3	1,34	5,36
④	Rundstahl, lose	1		St A-I	300			10	0,19	0,19
Σ									40,94	

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\sigma = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

- Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$
1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405,00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$
 2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406,00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
- Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$
3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001,07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
 4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402,05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

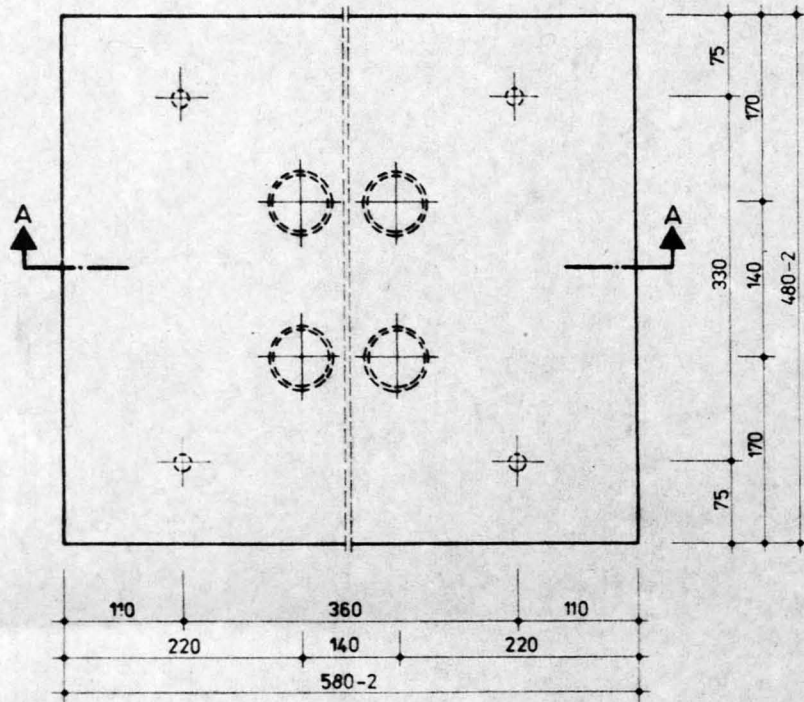
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

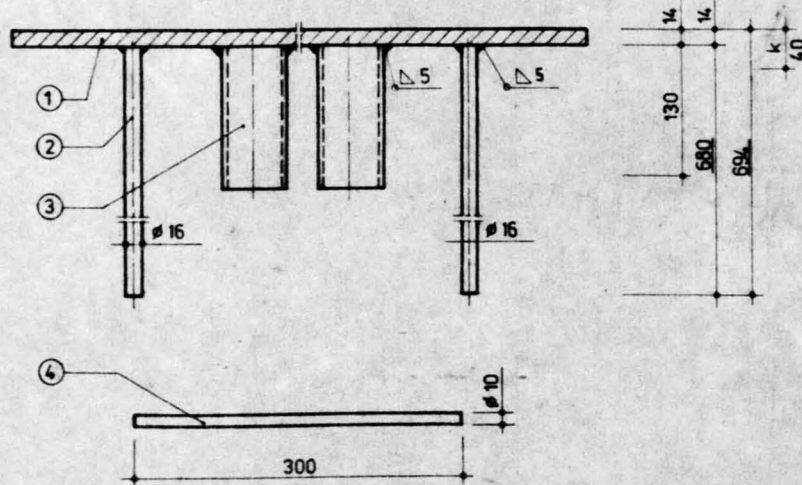
(Signature)
Dobek

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Auflagerplatte im Stützenkopf EA 0018	Blatt: 6 13
			Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EA 0019

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 doppl-frei	580	480	14		30,60	30,60
②	Rundstahlanker	4		St T-IV	680			16	1,02	4,08
③	Stahlrohr	4	9012	St 35 b-2B	130		60	60,3	1,339	5,36
④	Rundstahl, lose	1		St A-I	300			10	0,19	0,19
									Σ	40,23

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

- Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$
1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$
 2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
- Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$
3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
 4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG
 Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6
 Schweißnähte Kehlnähte

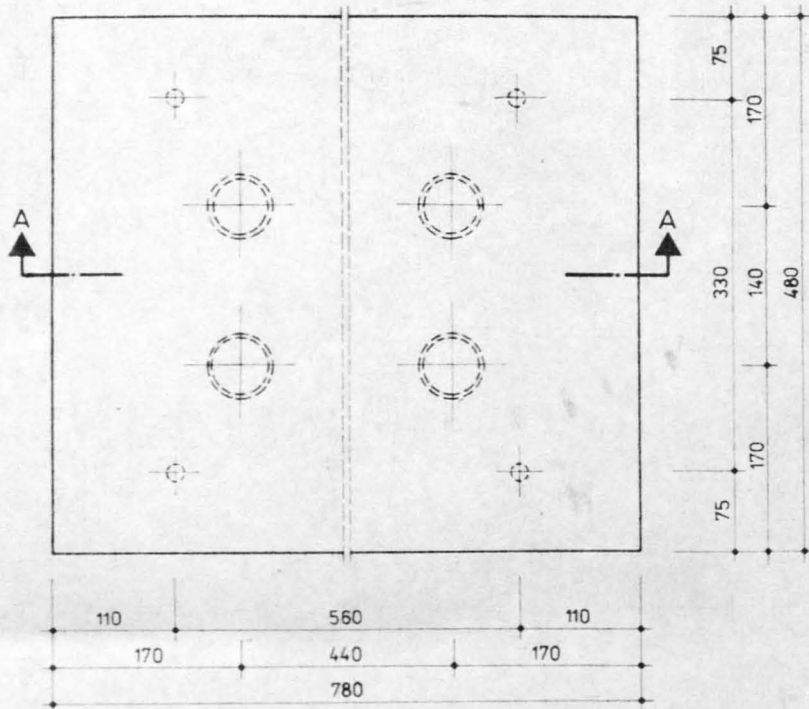
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

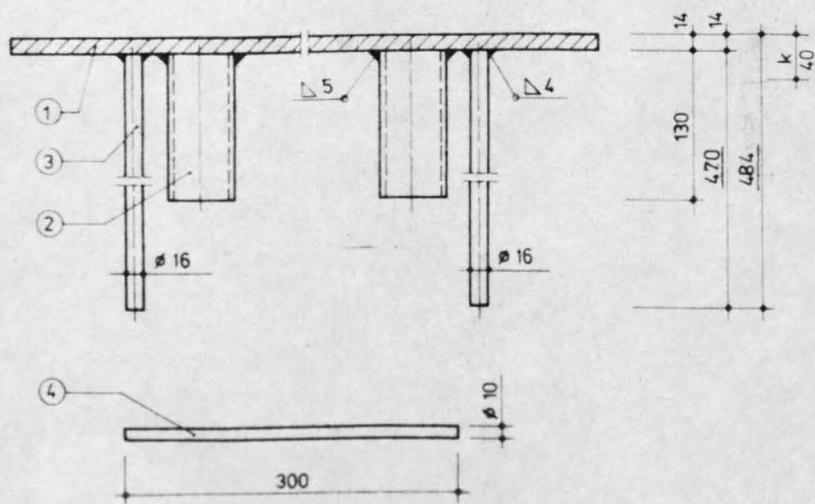
14.10.85
 Döbck
 Schweißverantwortlicher

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Auflagerplatte im Stützenkopf	Blatt: 614
		EA 0019	Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EA 0020

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	\varnothing mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38b-2 doppl.-frei	780	480	14		41,15	41,15
②	Stahlrohr	4	9012	St 35b-2B	130		8	60,3	1,339	5,36
③	Rundstahlanker	4		St T-IV	470			16	0,70	2,82
④	Rundstahl, lose	1		St A-I	300			10	0,19	0,19
									Σ	49,52

Die Abweichung von der Ebenförmigkeit darf das Maß $\varnothing = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272,405,00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272,406,00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233,001,07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234,402,05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnahte Kehlnähte

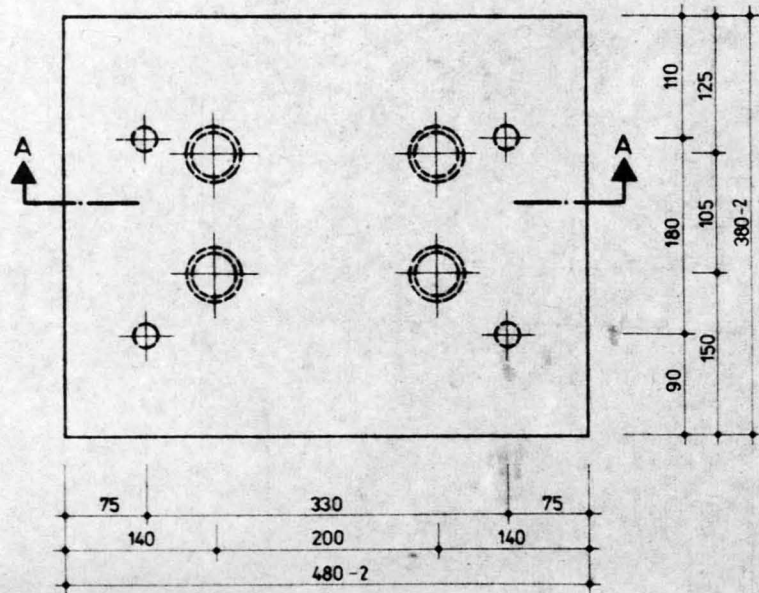
Ausführungsstufe II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

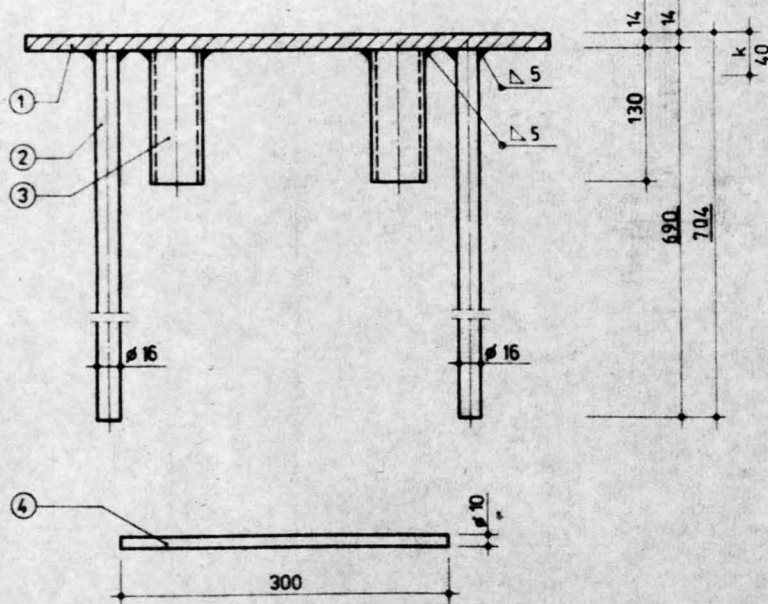
[Signature]
Dobea
Gewebermaschinen

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Auflagerplatte im Stützenkopf	Blatt 615
		EA 0020	Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EA 0021

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	\varnothing mm	Einzel kg	Gesamt kg
	Grundplatte	1		St 36 b -2 doppl.-frei	480	380	14		20,05	20,05
	Rundstahlanker	4		St T-IV	690			16	1,04	4,16
	Stahlrohr	4	9012	St 35 b -2B	130		8,0	60,3	1,339	5,36
	Rundstahl, lose	1		St A-I	300			10	0,19	0,19
									Σ	29,76

Die Abweichung von der Ebenflächigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: K

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ke GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ke GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

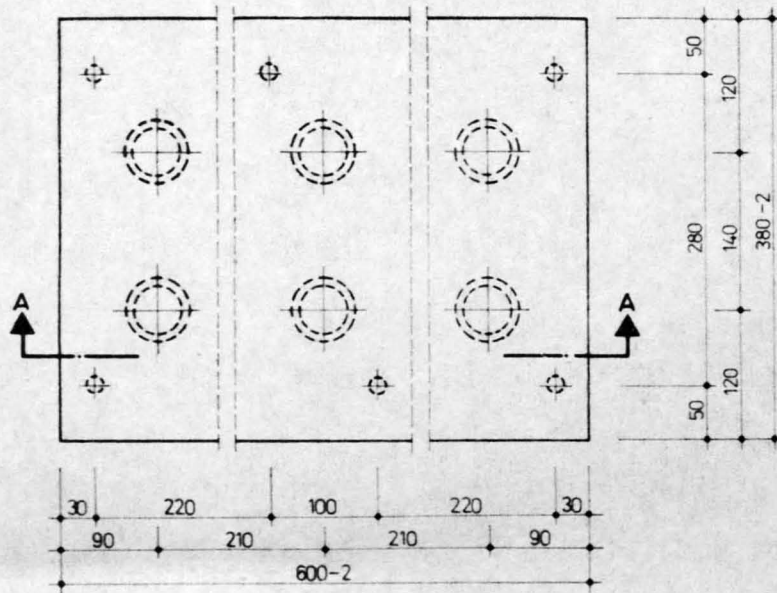
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/91), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

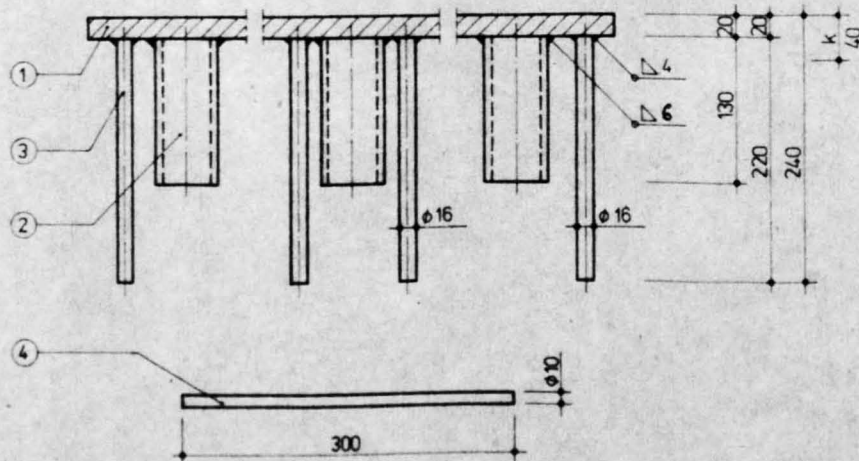
14.10.86 Schweißverantwortliche

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Auflagerplatte im Stützenkopf	Blatt: 6.10
		EA 0021	Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EA 0022

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b 2 doppl.-frei	600	380	20		35,80	35,80
②	Stahlrohr	6	9012	St 35 b - 2B	130		6	60,3	1,34	8,04
③	Rundstahlfanker	6		St 1-IV	220			16	0,33	1,98
④	Rundstahl, lose	1		St A-I	300			10	0,19	0,19
									Σ	46,01

Die Abweichung von der Ebenflächigkeit darf das Maß $d = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 8

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

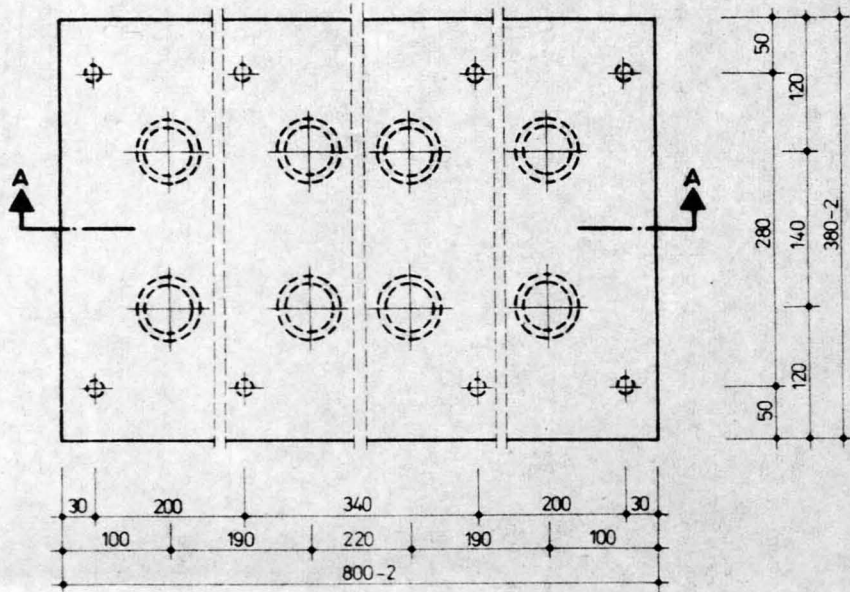
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

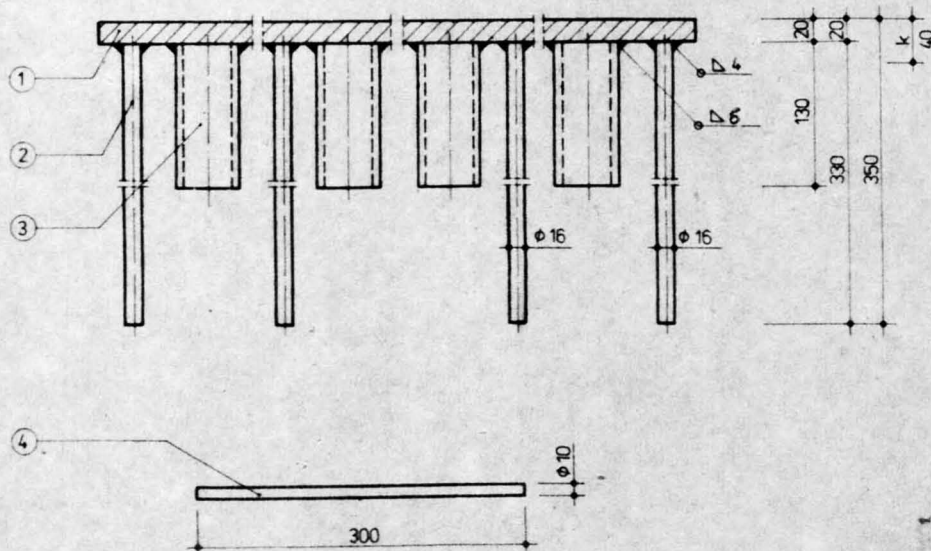
Wolf
2.8.86
Wolf
Schweißüberwacher

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr B8317AEE
		Darstellung: Auflagerplatte im Stützenkopf EA 0022	Blatt: 6.1 Seite:
Ausgabe: Mai 1986			

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EA 0023

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ϕ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 36 b-2 doppl.-frei	800	360	20		47,73	47,73
②	Stahrohr	8	9012	St 35b-2B	130		8	60,3	1,34	10,72
③	Rundstahlanker	8		St T-IV	330			16	0,495	3,96
④	Rundstahl, lose	1		St A-I	300			10	0,19	0,19
									Σ	62,60

Die Abweichung von der Ebenflächigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\approx 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\approx 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\approx 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\approx 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\approx 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\approx 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H; 10 Mn Si 8

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

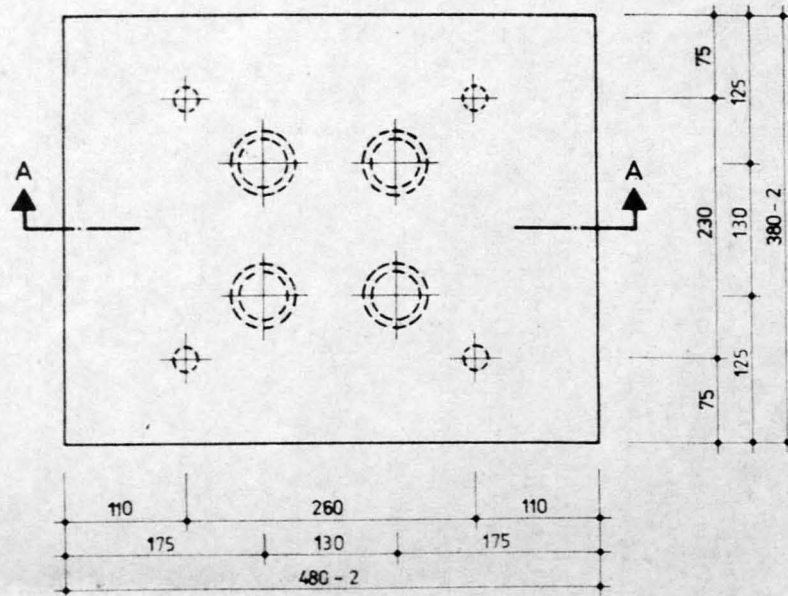
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

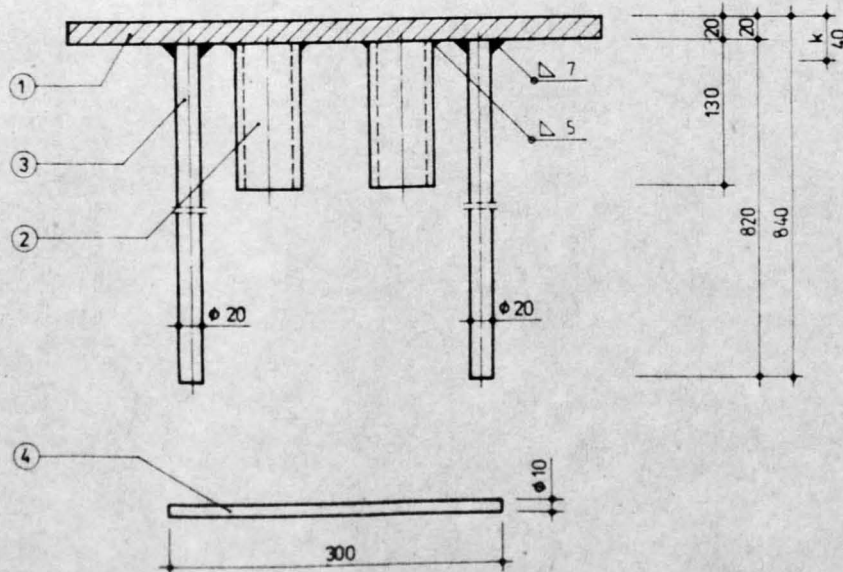
D. Wolf
2.6.86
W. Schweißtechnik

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Auflagerplatte im Stützenkopf	Blatt: 6.18
EA 0023			Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EA 0024

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte			Masse		
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 doppl.-frei	480	380	20		28,64	28,64
②	Stahlrohr	4	9012	St 35b-2B	130		8	60,3	1,34	5,36
③	Rundstahlanker	4		St T-IV	820			20	1,99	7,96
④	Rundstahl, lose	1		St A-I	300			10	0,19	0,19
									Σ	41,87

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

H₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Sauberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsstufe II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

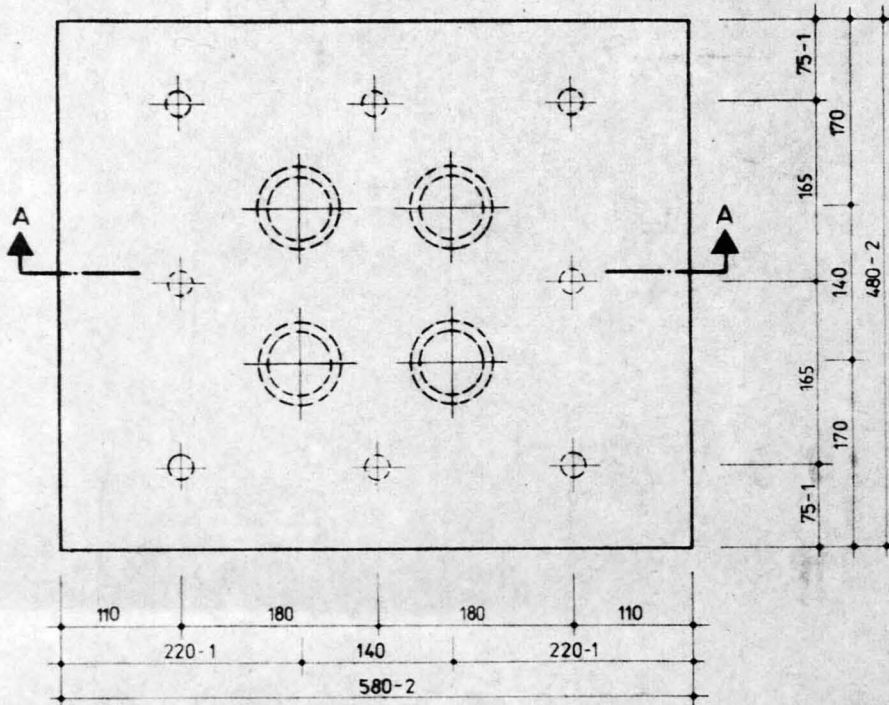
schweißtechnisch geprüft:

14.10.85

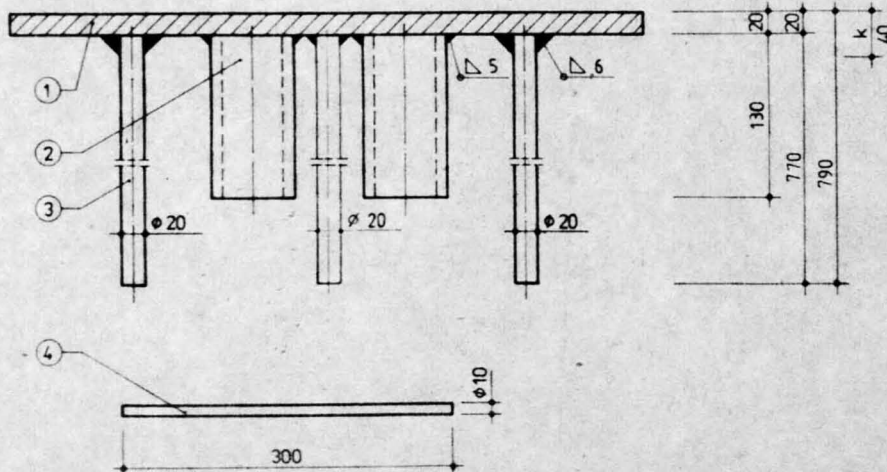
Doberk
Doberk
Schweißüberwachungsstelle

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Auflagerplatte im Stützenkopf	Blatt: 6/19
		EA 0024	Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EA 0025

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte			Masse		
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 doppl.-fre.	580	480	20	-	43,71	43,71
②	Stahlrohr	4	9012	St 35b-2B	130	-	8	60,3	1,34	5,36
③	Rundstahlanker	8		St - TIV	770	-	-	20	1,80	14,40
④	Rundstahl, lose	1		St A - I	300	-	-	10	0,19	0,19
Σ									63,66	

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\sigma = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: E oder MAG

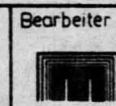
Zusatzwerkstoff: E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte: Kehlnähte

Ausführungs-kategorie: II B (TGL 11776/21), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

M. Döbel
14. 10. 85
Döbel
Döbelwerkstätten



Katalog: **Feste Einbauteile für EMZG**

Darstellung: Auflagerplatte im Stützenkopf

EA 0025

Katalog-Nr.: **B8317AEE**

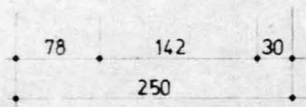
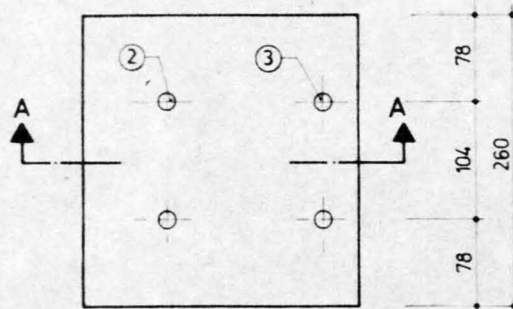
Blatt: 6/20

Seite:

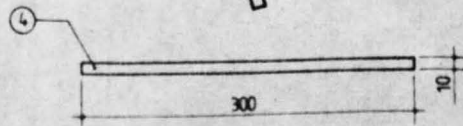
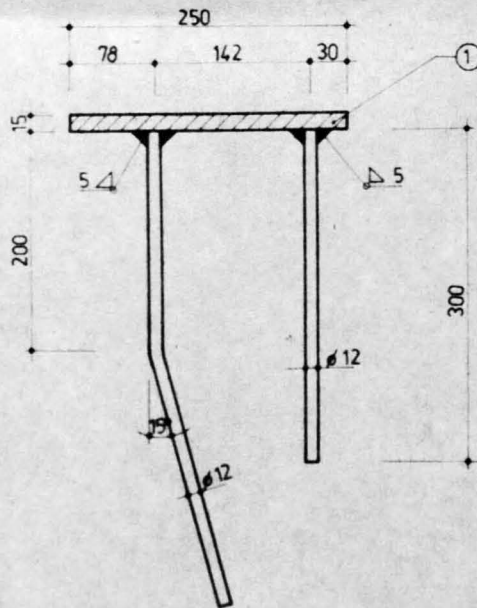
Ausgabe: Mai 1986

Stückliste EA 0026

Draufsicht



Schnitt A-A



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b - 2 doppl.-frei	260	250	15		7,65	7,65
②	Rundstahl	2		St 1-IV	450			12	0,38	0,76
③	Rundstahl	2		St 1-IV	300			12	0,25	0,50
④	Rundstahl lose	1		St A-1	300			10	0,19	0,19
									Σ	9,10

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Stüberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 H; St 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsstufe II B (TGL 11776/01)

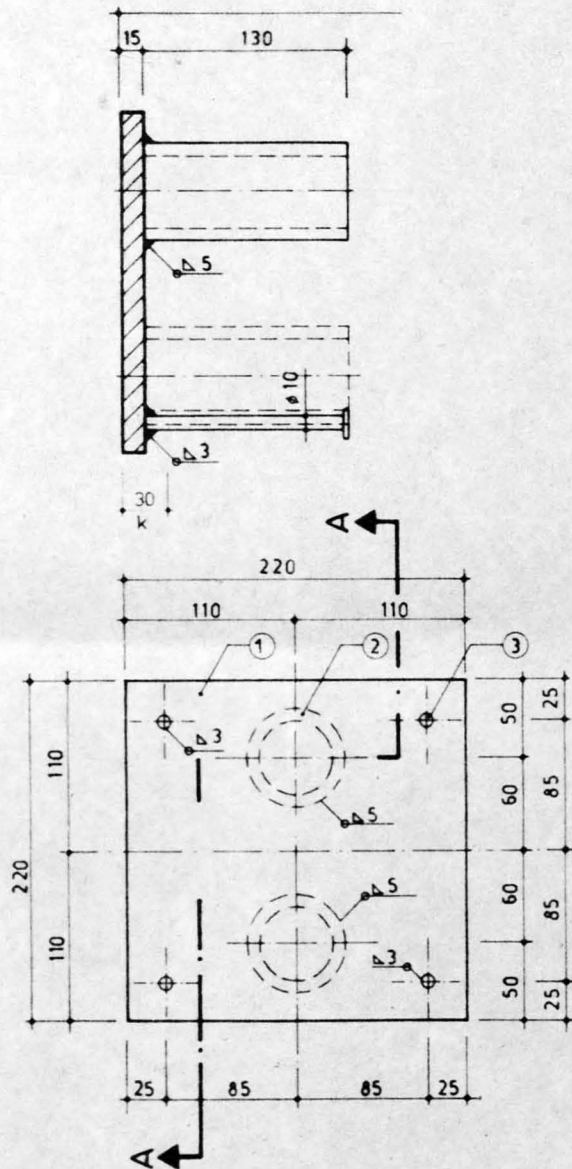
schweißtechnisch geprüft:

26.86
Wolf
Wolff
Schweißtechnik

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $d = 5$ mm nicht überschreiten.

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
		Darstellung: Auflagerplatte für Stielverlängerungen EA 0026	Blatt: 621 Seite:
Ausgabe: Mai 1986			

Schnitt A-A



Stückliste EA0013 Var. 1

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Blech dopplungsfrei	1		St 38b-2	220	220	15	-	5,70	5,70
②	Stahlrohr	2		St 35b-2B	130	-	8	60,3	1,34	2,68
③	Rundstahlanker (mit Stauchkopf)	4		St A-I	150 (130+20)	-	-	10	0,09	0,37
									$\Sigma = 8,75$	

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k.

Stäuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

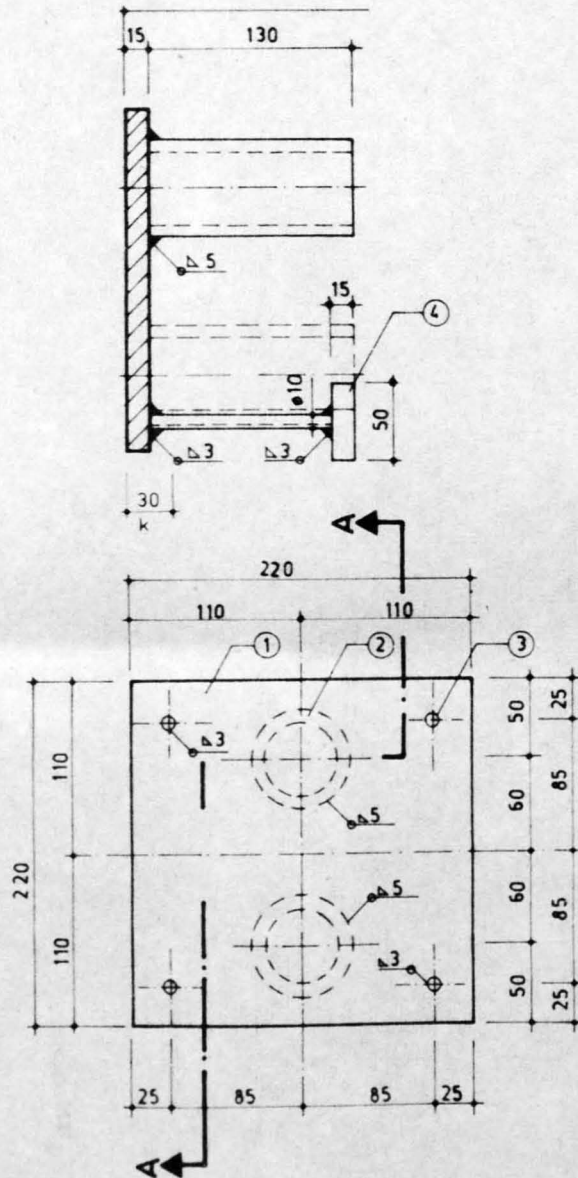
Ausführungsklasse II (TGL 33405/03) II B TGL 11776/01

schweißtechnisch geprüft:

3.9.20 *Colbic*
Dobed
Schweißverantwortlicher

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.:
		Darstellung Einbauteil für Geschoßbauriegel	B8317AEE
EA 0013			Blatt: 22
Ausgabe: Mai 1986			Seite: 1

Schnitt A-A



Stückliste: EA 0013 Var. 2

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Blech dopplungsfrei	1		St 38 b-2	220	220	15	-	570	570
②	Stahlrohr	2		St 35 b-2B	130	-	8	60,3	134	268
③	Rundstahllanker	4		St I-IV	130	-	-	10	0,08	0,31
④	Ankerplatte	4		St 38 b-2	50	50	15	-	0,29	1,18
									Σ	9,87

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

- Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$
1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$
 2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
- Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$
3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
 4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

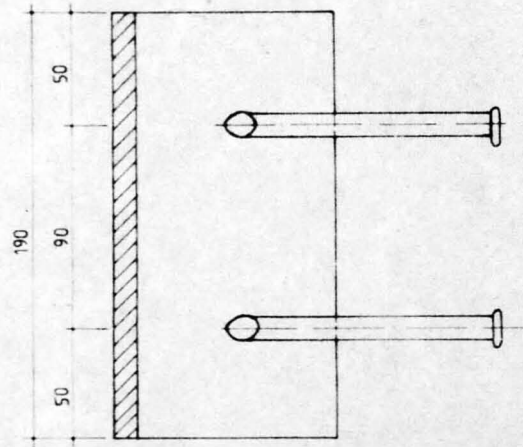
Schweißverfahren: B oder MAB
 Zusatzwerkstoff: B 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6
 Schweißnähte: Kehlnähte

Ausführungs-kategorie II (TGL 33405/03) II B TGL 11776/01

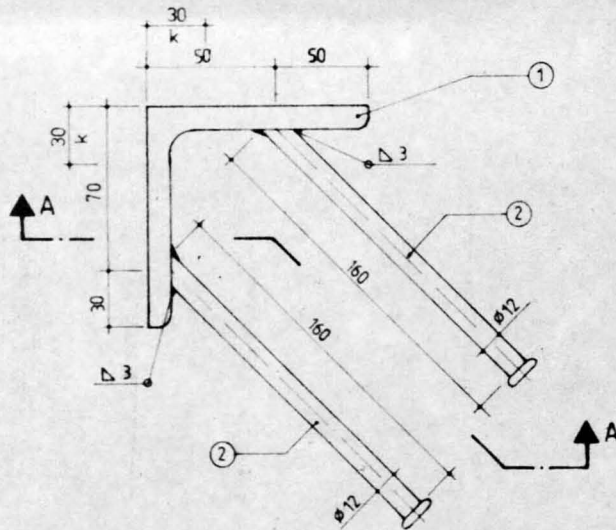
schweißtechnisch geprüft: *Alba*
 Dobeck
 Schweißverantwortlicher

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Einbauteil für Geschoßriegel EA 0013	Blatt: 5/2
			Seite: 2

Schnitt A-A



Draufsicht



Stückliste EA0033 Var 2

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	L 100 x 10	1	0-1028	St 38 u-2 dopplungsfrei	190	-	10	-	2,869	2,869
②	Rundstahlanker mit Stauchkopf	4		St A-I	185	-	-	12	0,165	0,66
									Σ = 353	

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Sauberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μ m

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μ m

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40$ μ m

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μ m

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40$ μ m

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30$ μ m

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren B oder MAG

Zusatzwerkstoff B 434 B 110 20 (H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

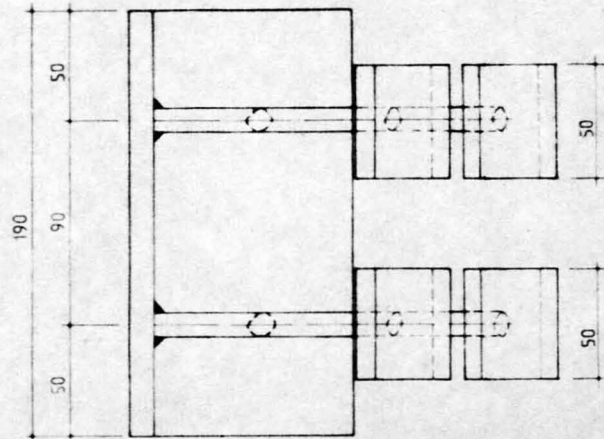
Ausführungs-kategorie II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

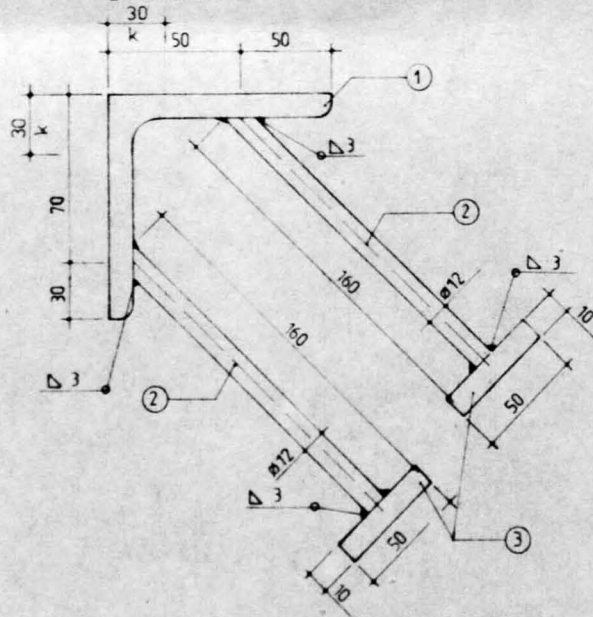
Wolff
2.6.86 in. Schweißzusatzwerkstoff

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
		Darstellung: Eckwinkel für Wandbefestigung EA 0033	Blatt: 623 Seite: 1
Ausgabe: Mai 1986			

Ansicht



Draufsicht



Im Stützenkopfbereich nur bedingt einsetzbar

Stückliste EA0033 Var 3

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ϕ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	L 100x10	1	0-1028	St 38u-2 dopplungsfrei	190	-	10	-	2,869	2,869
②	Rundstahlanker	4		St T-IV	160	-	-	12	0,135	0,54
③	Verankerungsblech	4		St 38u-2 dopplungsfrei	50	50	10	-	0,196	0,785

$\Sigma = 4,19$

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\phi = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂⁺ (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.004.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

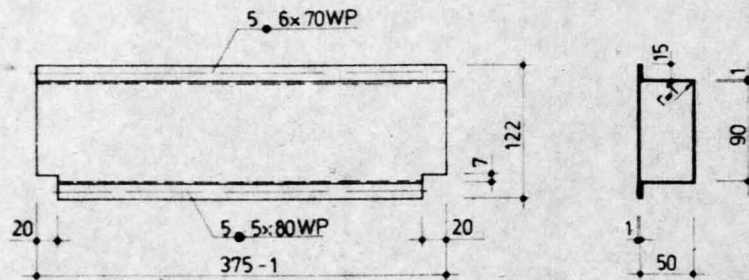
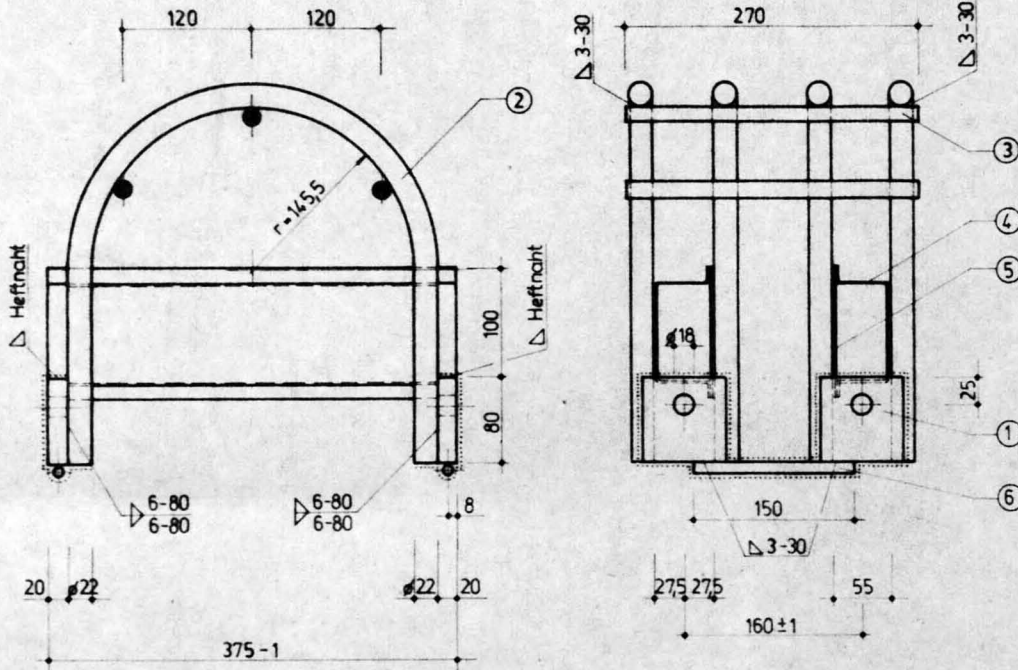
Ausführungsstufe II (TGL 334-05/03)

schweißtechnisch geprüft: *Wolff*
2.8.86 als Schweißvermerk

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Eckwinkel für Wandbefestigung EA 0033	Blatt: 623 Seite: 2

Stückliste: EA 0038

Nr.	Einzelbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Auflagerplatte	4		H52-3	77	80	20		0,93	3,72
②	Anker	4		St T-IV	850			22	2,41	9,64
③	Rundstahl	3		St T-IV	270			14	0,31	0,93
④	Hülsenmantel	2		St 38u-2	375	220	1		0,65	1,30
⑤	Hülsenplatte	2		St 38u-2	375	122	1		0,36	0,72
⑥	Abstandshalter	2		St A-I	150			10	0,09	0,18
									Σ	16,49



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k = ...

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ke GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 8

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe 0

Ausführungs-kategorie II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

2686
W. H.
Schweißtechnisch



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Auflagerplatte für Riegelkonstruktion-Mittelstütze

EA 0038

Katalog-Nr.: B8317AEE

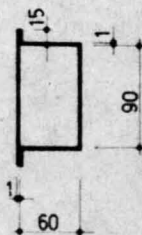
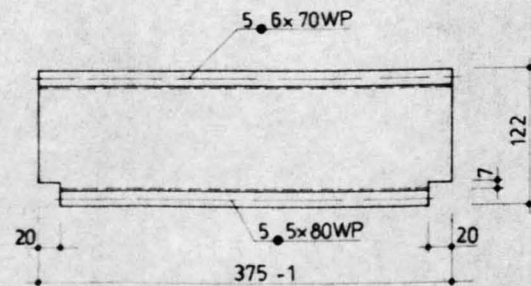
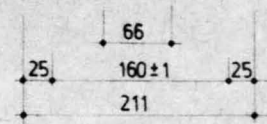
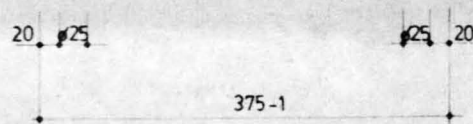
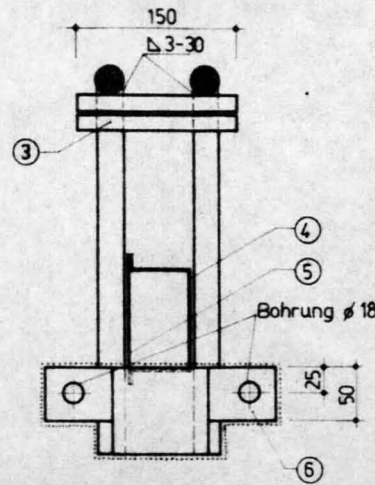
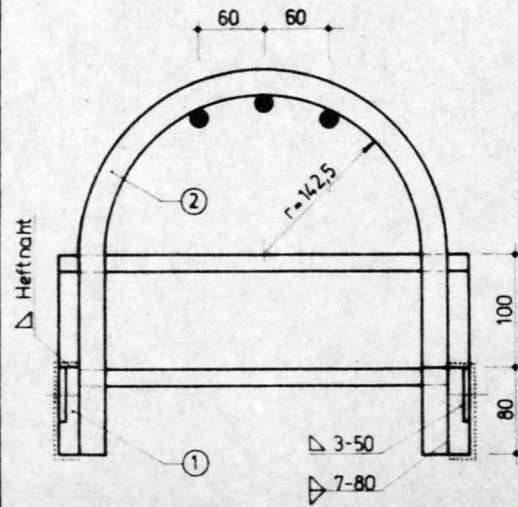
Blatt: 624

Seite:

Ausgabe: Mai 1986

Stückliste EA 0041

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Einzelwerte			Masse	
						Breite mm	Dicke mm	ρ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Auflagerplatte	2		H 52-3	91	80	20		1,14	2,28
②	Anker	2		St 1-IV	845			25	3,09	6,18
③	Rundstahl	3		St 1-IV	150			14	0,17	0,51
④	Hülsenmantel	1		St 38u-2	375	240	1		0,71	0,71
⑤	Hülsenplatte	1		St 38u-2	375	122	1		0,36	0,36
⑥	Halblech	2		St 38u-2	60	50	6		0,14	0,28
									Σ	10,96



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k = ...

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H); 10 Mn, Si 8

Schweißnähte Kehlnähte

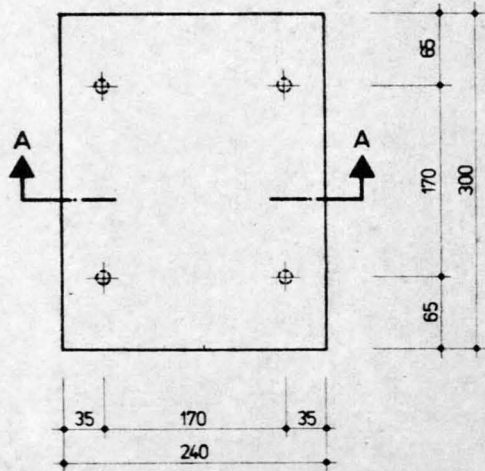
Ausführungsklasse II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

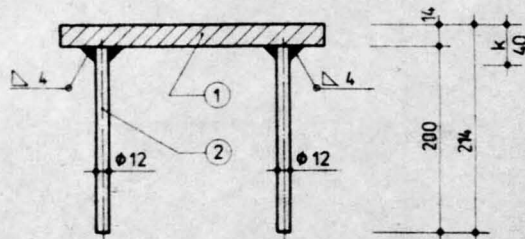
2.86
Woll
Hr. Schweißingenieur

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Auflagerplatte für Riegalkonstruktion-Randstütze	Blatt: 625
		EA 0041	Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EA 0042

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	α mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 36 b-2 doppl-fre	300	240	14		7,92	7,92
②	Rundstahlanker	4		St 1-IV	200			12	0,169	0,68
									Σ	18,60

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272,405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272,406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233,001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234,402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (E; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

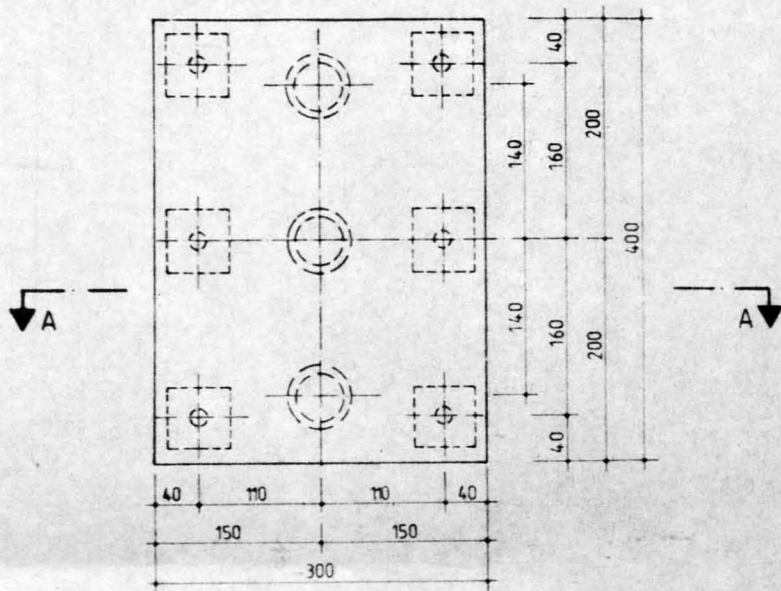
Ausführungsklasse II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

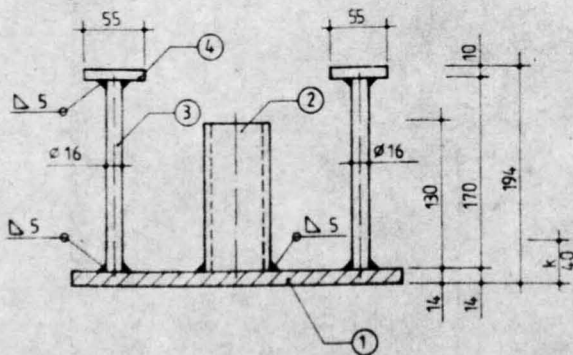
1. 10. 85
Dobek
Schweißverständiger

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Ankerplatte auf Konsol-Mittelstütze EA 0042	Blatt: 6 2 6
			Seite:

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EA 0045

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38 b-2 dopplungsfrei	400	300	14	-	13,19	13,19
②	Stahlrohr	3	9012	St 35 b-2 B	130	-	8	60,3	1,34	4,02
③	Rundstahlanker	6		St T-IV	170	-	-	16	0,26	1,56
④	Verankerungsplatte	6		St 38 u-2 dopplungsfrei	55	55	10	-	0,24	1,44
									Σ = 20,21	

Die Abweichung von der Ebenflächigkeit darf das Maß $d = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$
2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.09 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

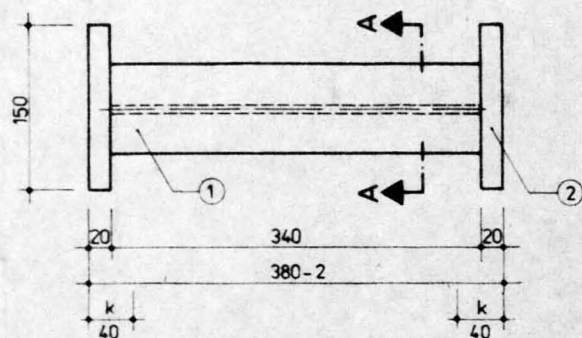
Ausführungsklasse II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

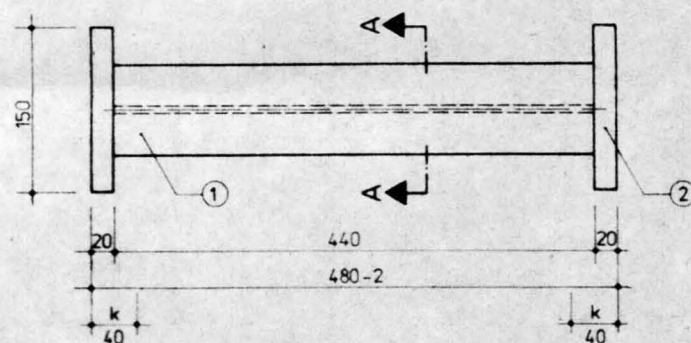
[Signature]
Dated
überprüft

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG Darstellung: Ankerplatte zur Längsstabilisierung EA 0045	Katalog-Nr. B8317AEE Blatt: 6 2 7 Seite:
Ausgabe: Mai 1986			

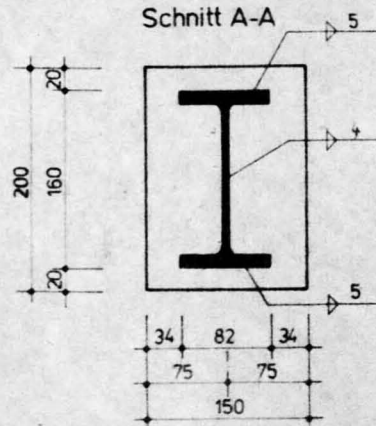
EA 0046



EA 0047



Schnitt A-A



Stückliste EA 0046

Nr.	Einzelleibezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ρ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	I PE 160	1	29658	St 38 u-2	340				5,37	5,37
②	Grundplatte	2		St 38 b-2 doppl.-frei	200	150	20		4,71	9,42
									Σ	14,79

Stückliste EA 0047

①	I PE 160	1	29658	St 38 u-2	440				6,95	6,95
②	Grundplatte	2		St 38 b-2 doppl.-frei	200	150	20		4,71	9,42
									Σ	16,37

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\sigma = 5$ mm nicht überschreiten.

KorrosionsschutzB₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$ 1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405,00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$ 2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406,00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$ Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$ 3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001,07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$ 4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402,05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$ Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungs-kategorie II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

14.10.85
Doback
Schweißprüfamt

Herausgeber



Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Anker-element für vertikale Aussteifungsverbände

EA 0046 und EA 0047

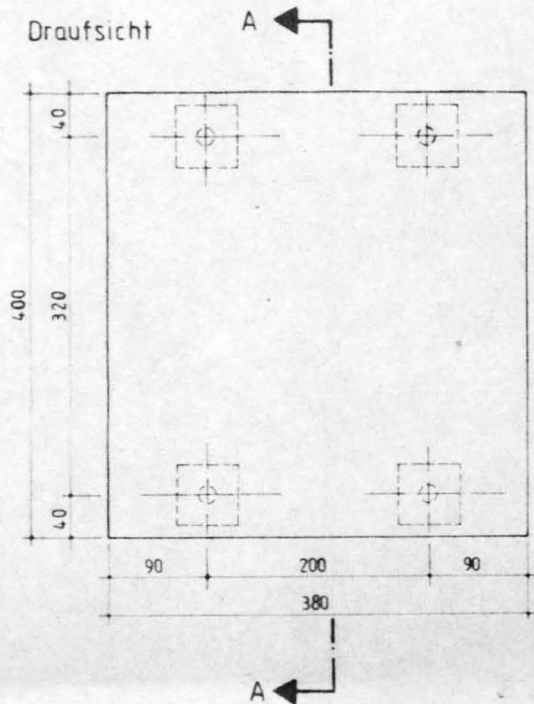
Katalog-Nr.

B8317AEE

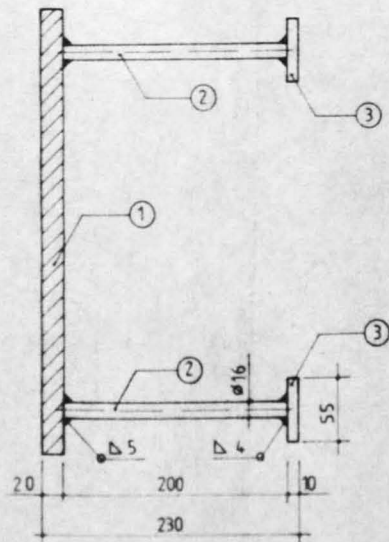
Blatt: 6/28

Seite:

Ausgabe: Mai 1986



Schnitt A-A



Stückliste EA0049

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38b-2 Dopplungsstreifen	400	380	20	-	23,86	23,86
②	Rundstahllanker	4		St T-IV	200	-	-	16	0,300	1,200
③	Verankerungsblech	4		St 38u-2 Dopplungsstreifen	55	55	10	-	0,237	0,950
									Σ = 26,01	

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\approx 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272,405,00 rotbraun $\approx 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272,406,00 braun $\approx 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\approx 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233,001,07 hellgrau $\approx 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234,402,05 masch.-grau $\approx 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren B oder MAG

Ausatzwerkstoff B 434 B 113 20(H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsstufe II (TGL 33405/03)

Schweißtechnisch geprüft:

2686 Wolf
ab. Schweißüberwacher

Herausgeber
VEB
BLK

Bearbeiter

Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Abfangkonstruktion für Riegelkonstruktionen

EA 00 49

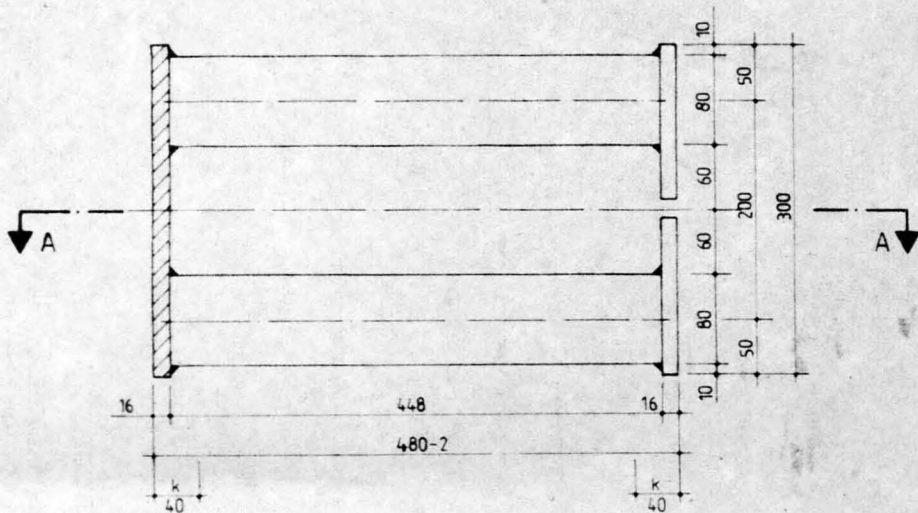
Katalog-Nr.:
B8317AEE

Blatt: 6 29

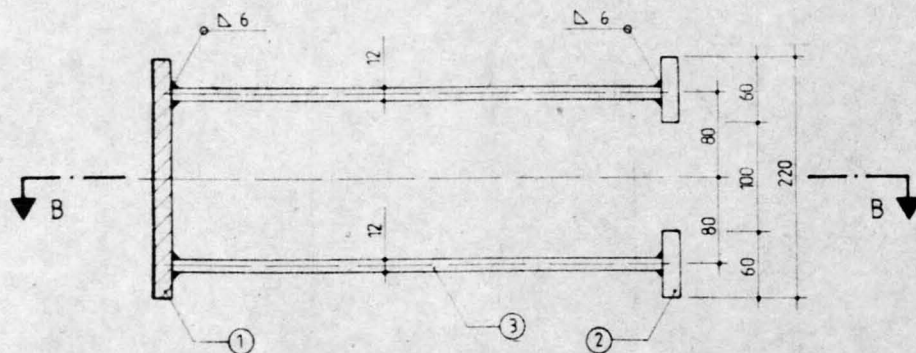
Seite:

Ausgabe: Mai 1986

Schnitt B-B



Schnitt A-A



Stückliste: EA 0051

Nr	Einzelfeilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	1		St 38b-2 dopplungsfrei	300	220	16	-	8,29	8,29
②	Blech	4		St 38b-2 dopplungsfrei	140	60	16	-	1,56	4,24
③	Blech	4		St 38b-2	448	80	12	-	3,38	13,52
									$\Sigma = 26,05$	

Die Abweichung von der Ebenföchigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Stüberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsstufe II B (TGL 11776/01) II (TGL 33405/03)

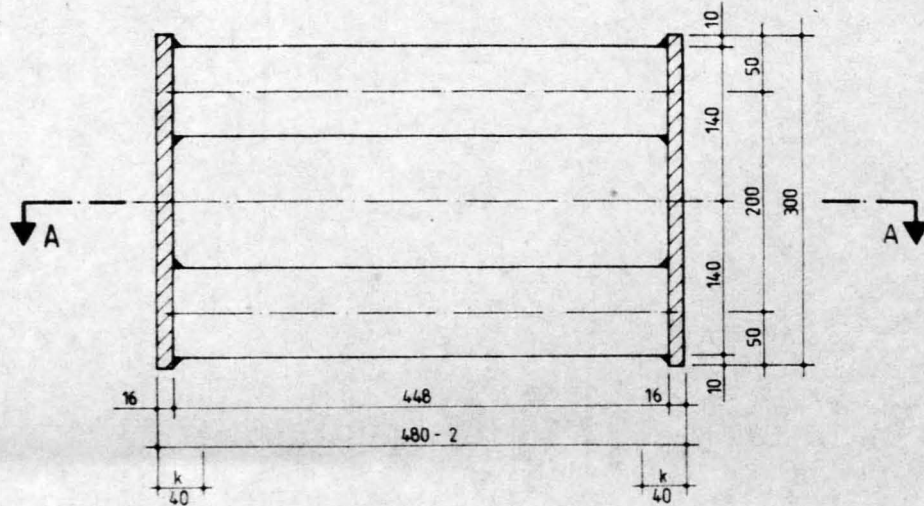
schweißtechnisch geprüft:

2.8.86

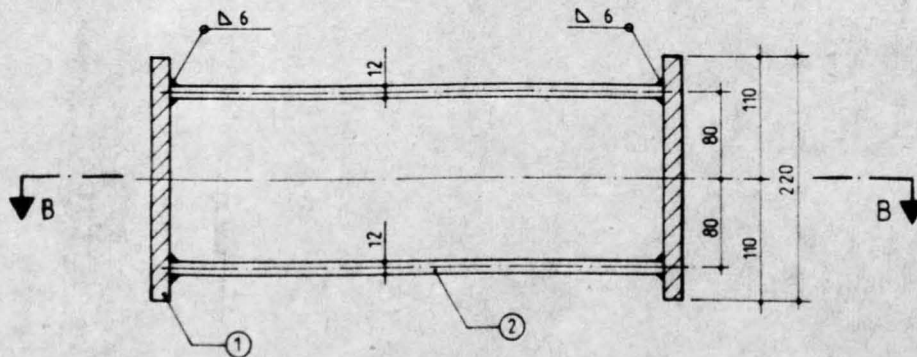
Wolf
Wolf
Schweißtechnik

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Einbauteil für horizontale Kranbahnträgerabstützung EA 0051	Blatt: 6/30
			Seite:

Schnitt B-B



Schnitt A-A



Stückliste: EA0052

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	2		St 38 b-2 dopplungsfrei	300	220	16	-	8,29	16,58
②	Blech	4		St 38 b 2	448	80	12	-	3,38	13,52
									Σ = 30,10	

Die Abweichung von der Ebenflächigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

KorrosionsschutzB₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$ 1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$ 2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$ Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$ 3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$ 4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$ Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: E oder MAG

Zusatzwerkstoff: E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte: Kehlnähte

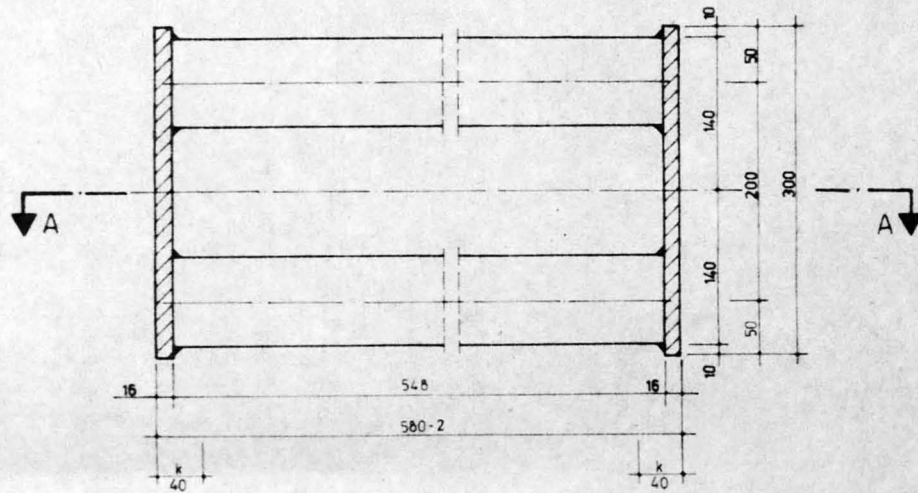
Ausführungsstufe: II B (TGL 11776/01) II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

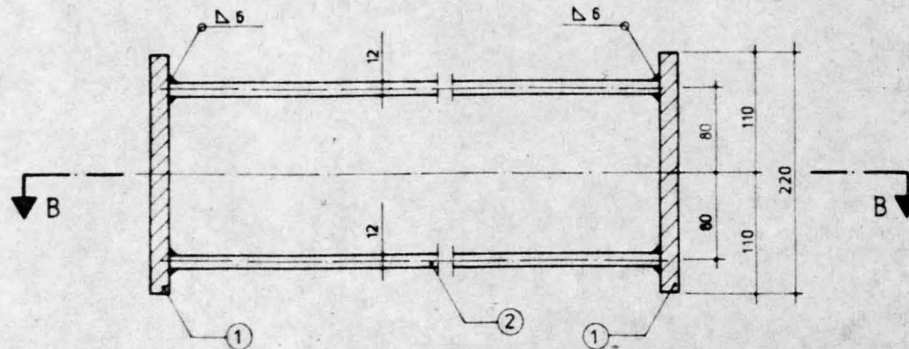
Wolff
2.6.86
Wolff
Schweißtechnik

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Einbauteil für horizontale Kranbahnfrägenabstützung	Blatt: 6/31
		EA 0052	Seite:

Schnitt B-B



Schnitt A-A



Stückliste : EA 0053

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	2		St 38 b-2 dopplungsfrei	300	220	16		6,29	16,29
②	Blech	4		St 38 b-2 dopplungsfrei	548	80	12		4,13	16,52
									Σ = 33,10	

Die Abweichung von der Ebenförmigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

KorrosionsschutzB₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\approx 60 \mu\text{m}$ 1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\approx 30 \mu\text{m}$ 2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\approx 30 \dots 40 \mu\text{m}$ Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\approx 55 \mu\text{m}$ 3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\approx 30 \dots 40 \mu\text{m}$ 4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\approx 25 \dots 30 \mu\text{m}$ Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

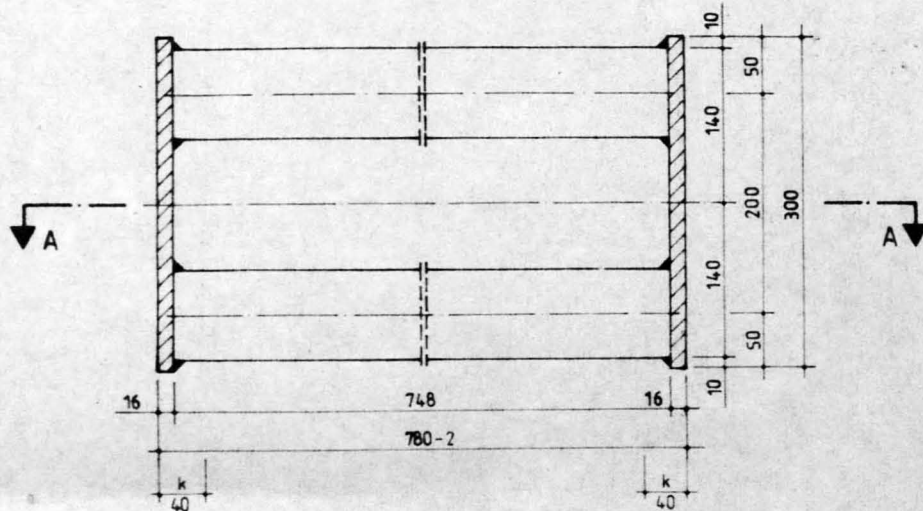
Schweißnahte Kehlnähte

Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01) II (TGL 33405/03)

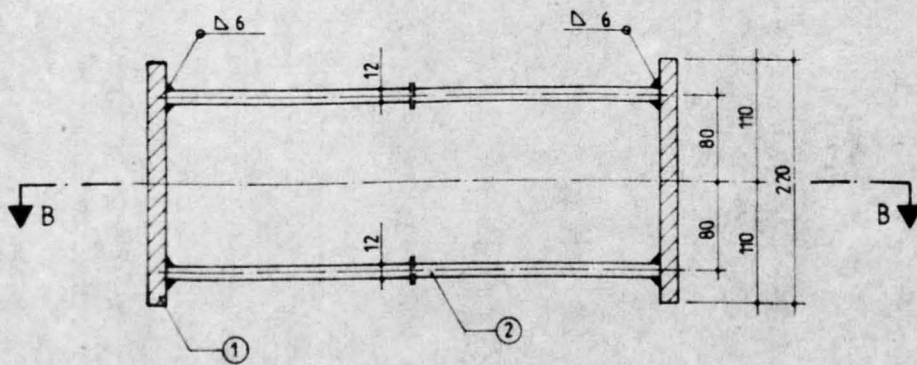
schweißtechnisch geprüft: 2.6.86 Wolf

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Einbauteil für horizontale Kranbahnträgerabstützung	Blatt: 6.32
		EA0053	Seite:

Schnitt B-B



Schnitt A-A



Stückliste: EA0054

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Grundplatte	2		St 38 b-2 dopplungsfrei	300	220	16	-	8,29	16,58
②	Blech	4		St 38 b-2	748	80	12	-	5,64	22,56
									Σ = 39,14	

Die Abweichung von der Ebenförmigkeit darf das Maß $\delta = 5$ mm nicht überschreiten.

Korrosionsschutz

B_2^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Stäubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: E oder MAG

Zusatzwerkstoff: E 434 B 110 20 (H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte: Kehlnähte

Ausführungsstufe: II B (TGL 11776/01) II (TGL 33405/03)

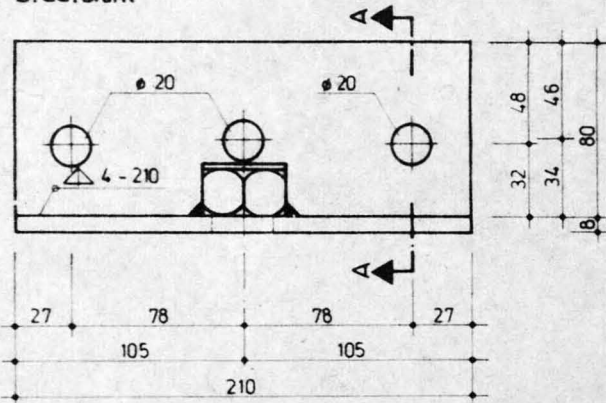
schweißtechnisch geprüft:

2.6.86

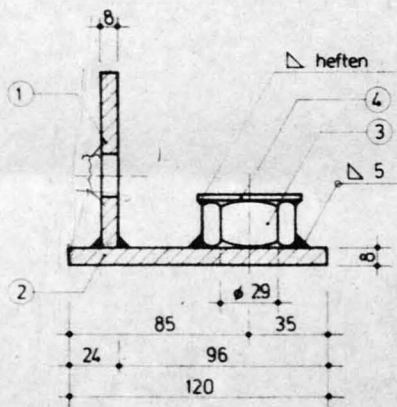
Wolf
Wolff
Schweißtechnik

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Einbauteil für horizontale Kranbahnträgerabstützung	Blatt: 6/33
EA 0054			Seite:

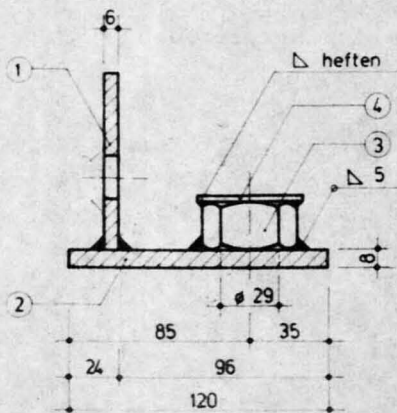
Draufsicht



Schnitt A - A Var. 1



Schnitt A - A Var. 2



Stückliste EA 0101 Var. 1

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	V - Blech	1		St 38 u-2	210	80	8		1,10	1,10
②	H - Blech	1		St 38 u-2	210	120	8		1,66	1,66
③	Mutter M27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38 u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	2,95

Stückliste EA 0101 Var. 2

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	V - Blech	1		H 52-3	210	80	6		0,83	0,83
②	H - Blech	1		St 38 u-2	210	120	8		1,67	1,67
③	Mutter M27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38 u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	2,69

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: allseitig

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 8

Schweißnähte Kehlnähte

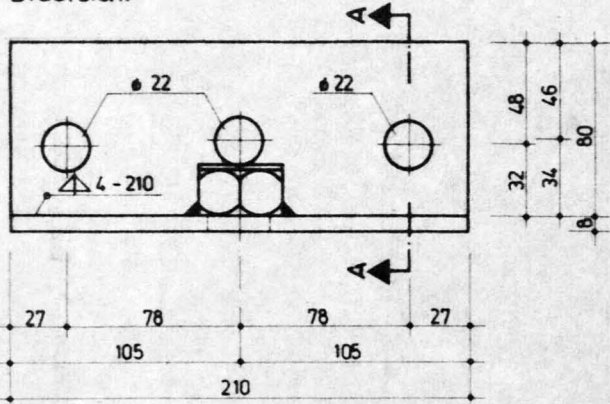
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

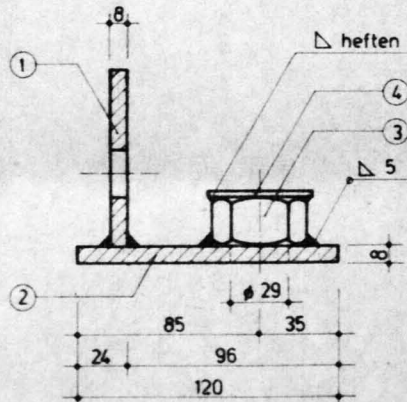
Wolf
2.6.86 im Schweißgut

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Endverankerungswinkel EA0101	Blatt: 634
			Seite:

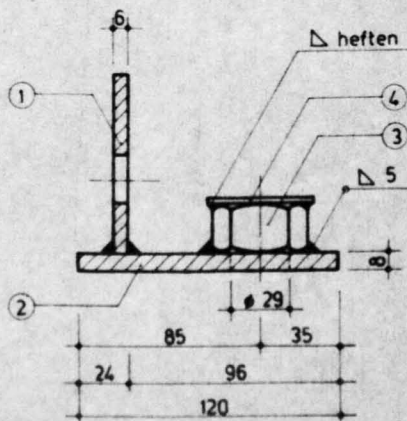
Draufsicht



Schnitt A-A Var 1



Schnitt A-A Var 2



Stückliste: EA 0102 Var.1

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Einzelwerte			Masse	
						Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	V - Blech	1		St 38 u-2	210	80	8	-	1,10	1,10
②	H - Blech	1		St 38 u-2	210	120	8	-	1,66	1,66
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38 u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	2,95

Stückliste: EA 0102 Var. 2

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Masse	
									Einzel kg	Gesamt kg
①	V - Blech	1		H 52-3	210	80	6		0,83	0,83
②	H - Blech	1		St 38 u-2	210	120	8		1,67	1,67
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38 u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	2,69

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: allseitig

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.09 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: E oder MAG

Zusatzwerkstoff: E 434 B 110 20 (H); 10 Mn Si E

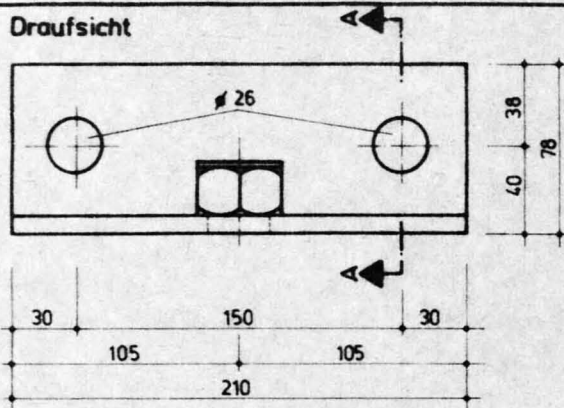
Schweißnähte: Kehlnähte

Ausführungsklasse: II B (TGL 11776/01)

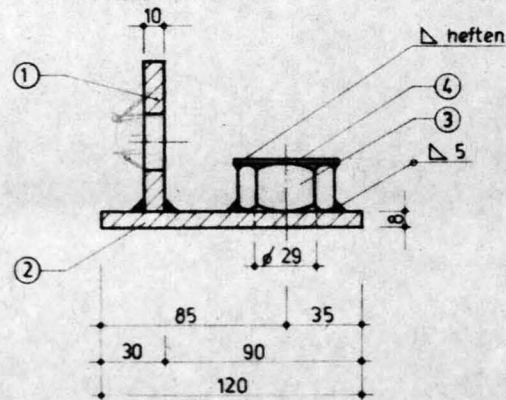
schweißtechnisch geprüft: 2.6.86 *Wolf*
stv. Schweißfachmann

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Endverankerungswinkel EA 0102	Blatt: 635
			Seite:

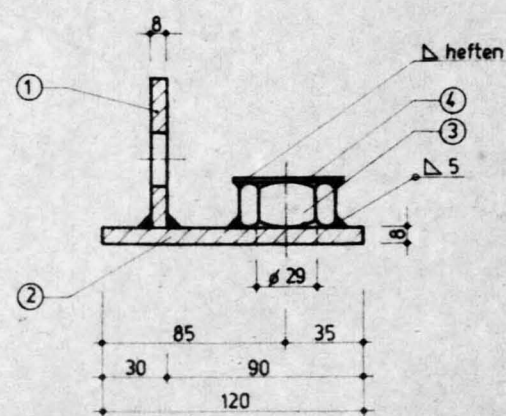
Draufsicht



Schnitt A - A Var. 1



Schnitt A - A Var. 2



Stückliste: EA 0103 Var. 1

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Einzelwerte			Masse	
						Breite mm	Dicke mm	ρ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	V-Blech	1		St 38u-2	210	70	10		1,21	1,21
②	H-Blech	1		St 38u-2	210	120	8		1,66	1,66
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	3,06

Stückliste: EA 0103 Var. 2

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ρ mm	Masse	
									Einzel kg	Gesamt kg
①	V-Blech	1		H52-3	210	70	8		0,97	0,97
②	H-Blech	1		St 38u-2	210	120	8		1,66	1,66
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	2,82

Korrosionsschutz

H₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: allseitig

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm
2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm
4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 8

Schweißnähte Kehlnähte

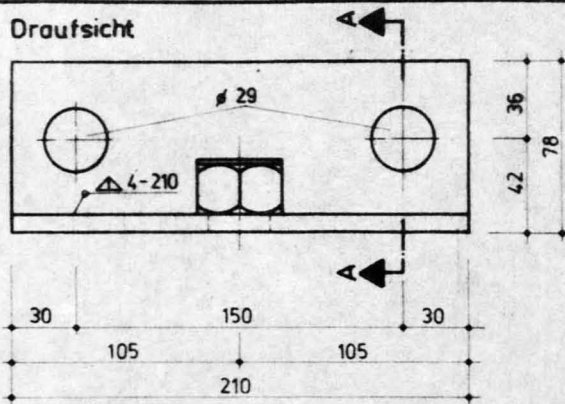
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft: 2.6.86

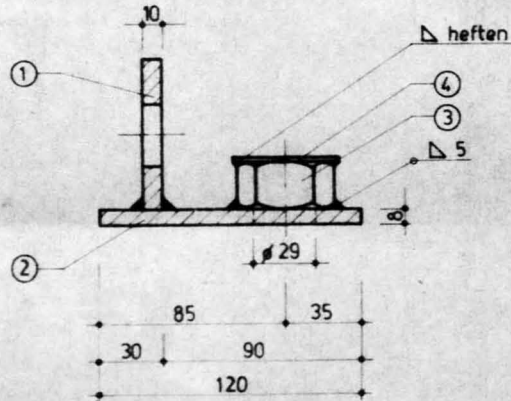
Wolf
Wolf
Mr. Schweisoverantwort.

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Endverankerungswinkel EA 0103	Blatt: 6 36
			Seite:

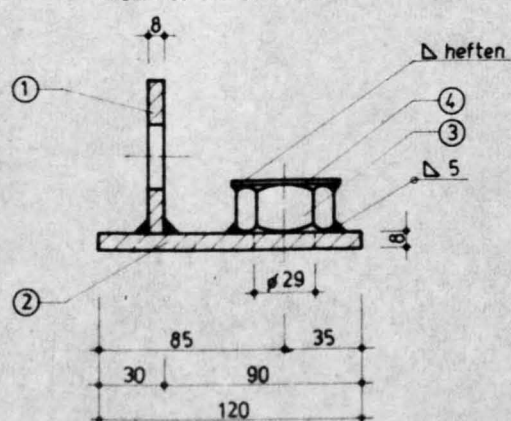
Draufsicht



Schnitt A - A Var. 1



Schnitt A - A Var. 2



Stückliste EA 0104 Var. 1

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Einzelwerte			Masse	
						Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	V-Blech	1		St 38u-2	210	70	10		1,21	1,21
②	H-Blech	1		St 38u-2	210	120	8		1,66	1,66
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	3,06

Stückliste: EA 0104 Var. 2

①	V-Blech	1		H 52-3	210	70	8		0,97	0,97
②	H-Blech	1		St 38u-2	210	120	8		1,66	1,66
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38u 2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	2,82

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: allseitig

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 33 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 8

Schweißnähte Kehlnähte

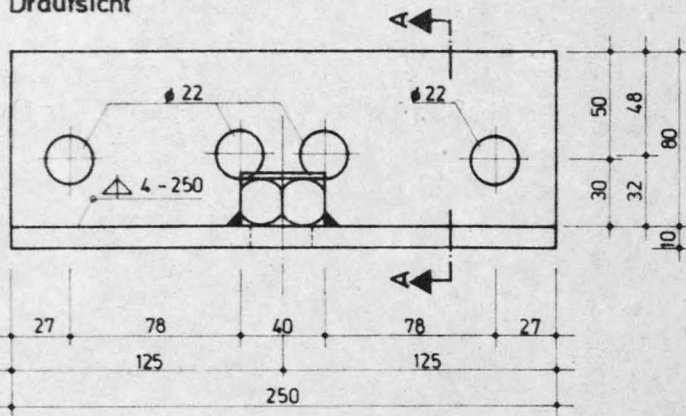
Ausführungsstufe II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft: 2.6.86

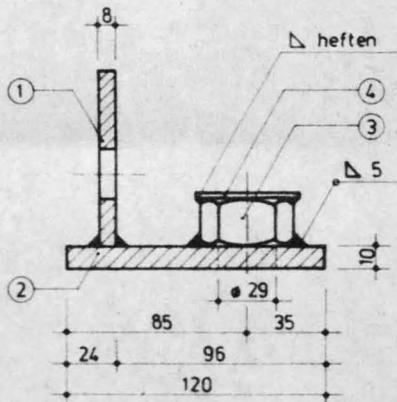
Wolff
Well
Schweißtechnik

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
		Darstellung: Endverankerungswinkel EA0104	Blatt: 6/37
Ausgabe: Mai 1986			Seite:

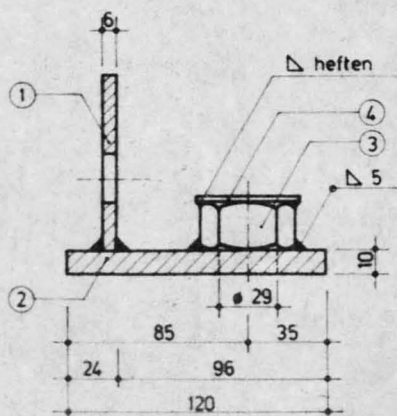
Draufsicht



Schnitt A - A Var. 1



Schnitt A - A Var. 2



Stückliste EA 0105 Var.1

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Einzelwerte			Masse	
						Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	V - Blech	1		St 38 u-2	250	80	8		1,37	1,37
②	H - Blech	1		St 38 u-2	250	120	10		2,48	2,48
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38 u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	4,04

Stückliste EA 0105 Var. 2

①	V - Blech	1		H 52-3	250	80	6		0,99	0,99
②	H - Blech	1		St 38 u-2	250	120	10		2,48	2,48
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38 u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	3,66

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: allseitig

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 μm Si 8

Schweißnähte Kehlnähte

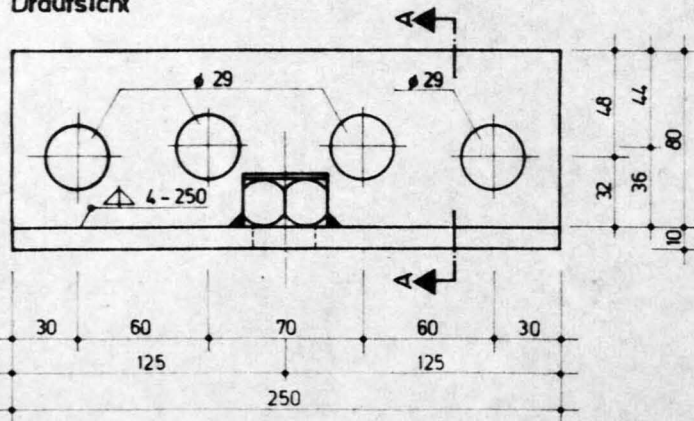
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

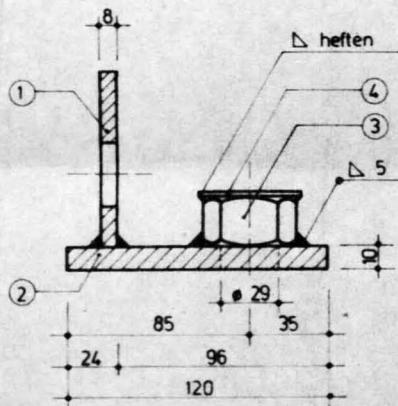
2.6.86 Wolf
Schweißingenieur

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Endverankerungswinkel EA 0105	Blatt: 6.38
			Seite:

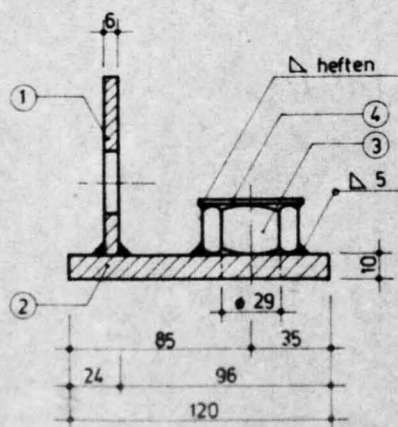
Draufsicht



Schnitt A - A Var. 1



Schnitt A - A Var. 2



Stückliste: EA 0106 Var.1

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Einzelwerte			Masse	
						Breite mm	Dicke mm	δ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	V - Blech	1		St 38 u - 2	250	80	8		1,37	1,37
②	H - Blech	1		St 38 u - 2	250	120	10		2,48	2,48
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38 u - 2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	4,04

Stückliste: EA 0106 Var. 2

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Breite mm	Dicke mm	δ mm	Masse	
									Einzel kg	Gesamt kg
①	V - Blech	1		H 52 - 3	250	80	6		0,99	0,99
②	H - Blech	1		St 38 u - 2	250	120	10		2,48	2,48
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38 u - 2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	3,66

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: allseitig

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H); 10 Mn Si 8

Schweißnähte Kehlnähte

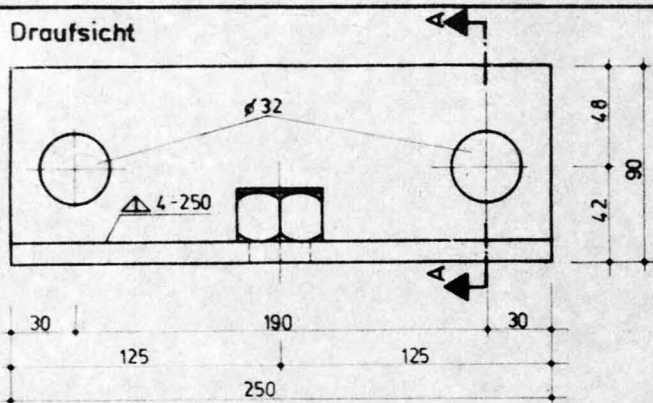
Ausführungsstufe II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft: 2.6.86

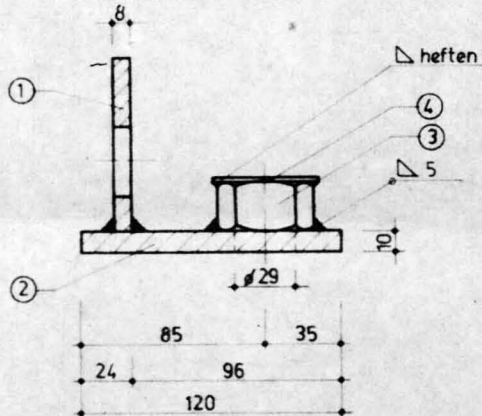
Wolff
Schweißtechnik

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Endverankerungswinkel EA0106	Blatt: 6/39
			Seite:

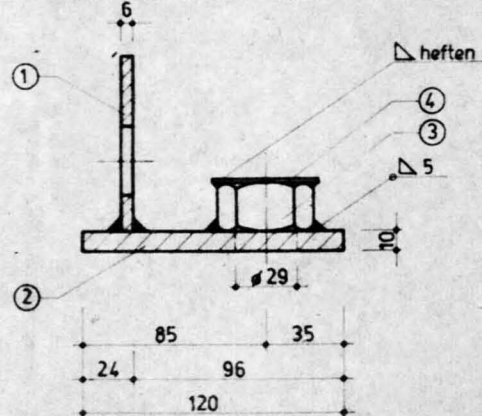
Draufsicht



Schnitt A-A Var. 1



Schnitt A-A Var. 2



Stückliste EA 0107 Var. 1

Nr.	Einzelleibezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	V-Blech	1		St 38u-2	250	80	8		1,26	1,26
②	H-Blech	1		St 38u-2	250	120	10		2,36	2,36
③	Mutter M27	1		0-555 0-934					0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38u-2	50	40	1		0,02	0,02

Σ 3,81

Stückliste EA 0107 Var. 2

①	V-Blech	1		H 52-3	250	80	6		0,94	0,94
②	H-Blech	1		St 38u-2	250	120	10		2,36	2,36
③	Mutter M27	1		0-555 0-934					0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38u-2	50	40	1		0,02	0,02

Σ 3,49

Korrosionsschutz

B₂^Z (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: allseitig

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 8

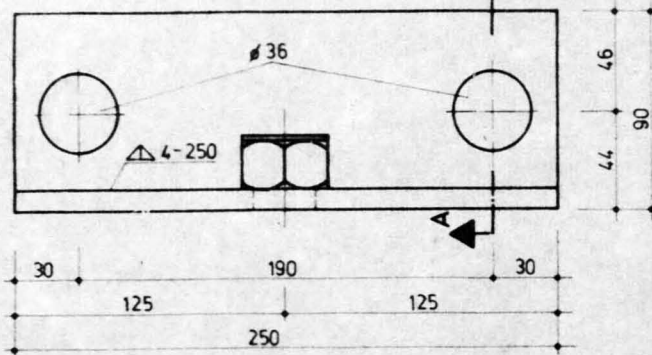
Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsstufe II B (TGL 11776/01)

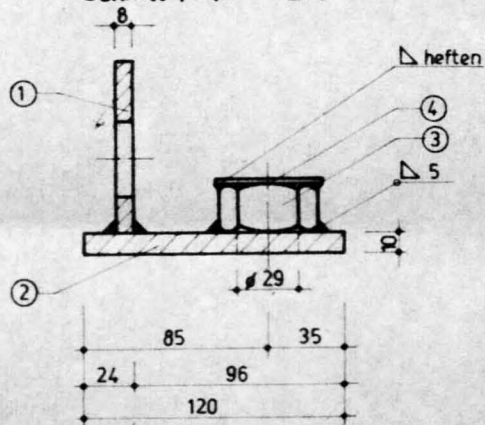
schweißtechnisch geprüft: 26.06.86 Wolf
Sta. Schweißtechnik

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.: B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Endverankerungswinkel EA0107	Blatt: 6 40
			Seite:

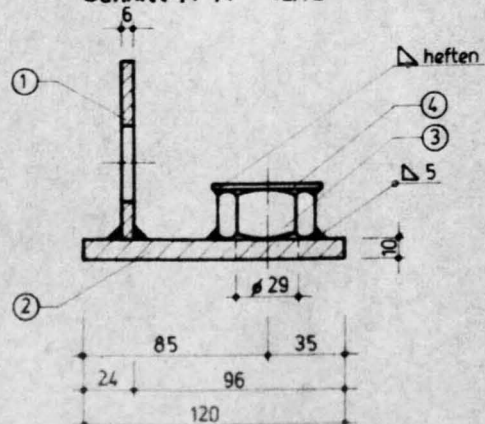
Draufsicht



Schnitt A-A Var. 1



Schnitt A-A Var. 2



Stückliste EA 0108 Var. 1

Nr.	Einzelleibezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	V-Blech	1		St 38u-2	250	80	8		1,26	1,26
②	H-Blech	1		St 38u-2	250	120	10		2,36	2,36
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	3,81

Stückliste EA 0108 Var. 2

Nr.	Einzelleibezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	V-Blech	1		H 52-3	250	80	6		0,94	0,94
②	H-Blech	1		St 38u-2	250	120	10		2,36	2,36
③	Mutter M 27	1	0-555 0-934						0,17	0,17
④	Abdeckblech	1		St 38u-2	50	40	1		0,02	0,02
									Σ	3,49

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stillherstellung)

Korrosionsschutzbereich: allseitig

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke \approx 60 μ m

1. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.405,00 rotbraun \approx 30 μ m
 2. Anstrich: Alkydharz ks GA/h; 272.406,00 braun \approx 30 ... 40 μ m

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke \approx 55 μ m

3. Anstrich: Alkydharz kr VA; 233.001,07 hellgrau \approx 30 ... 40 μ m
 4. Anstrich: Alkydharz kr Da; 234.402,05 masch.-grau \approx 25 ... 30 μ m

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H); 10 Mn 31 B

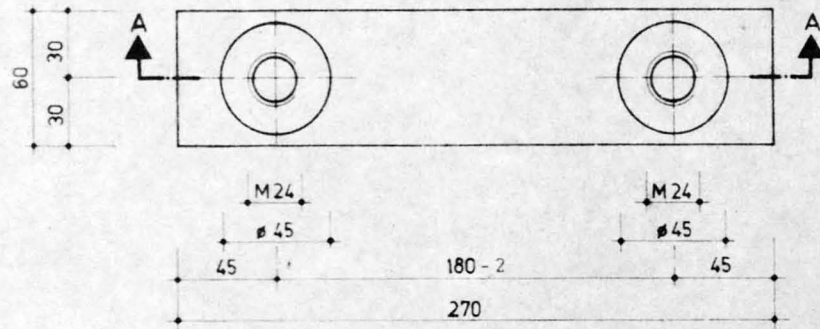
Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsklasse II B (RGL 11776/01)

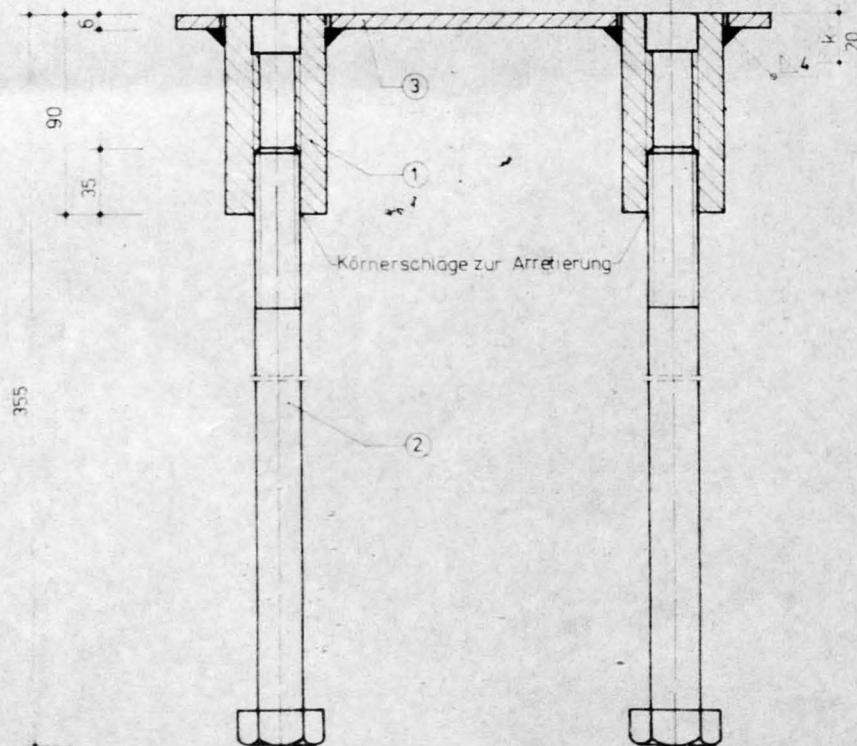
schweißtechnisch geprüft: J 6 BG *Wolf*
Wolff Schweißtechnik

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Endverankerungswinkel EA 0108	Blatt 641
			Seite

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0003

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	d mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		St 38u-2	90			45	0,63	1,26
②	Sechskantschraube M 24 x 300	2	0 F01	4.6					1,07	2,14
③	Blech	1		St 38 u.2	270	60	6		0,61	0,61
									Σ	4,51

Korrosionsschutz

R₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz VA; 233.001.09 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 E 110 20/B; 10 mm St 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

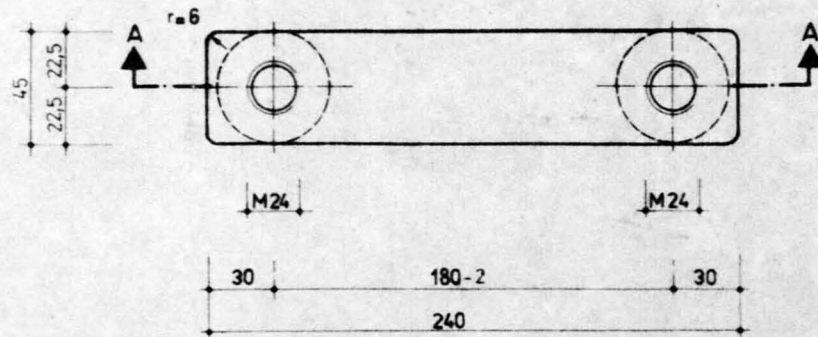
Ausführungs-kategorie II B (M 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

14.10.86 *Stück*
Dobes

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
		Darstellung: Schraubhülsepaar M 24 EB 0003 Variante T	Blatt 7.1
Ausgabe: Mai 1986		Seite:	

Draufsicht

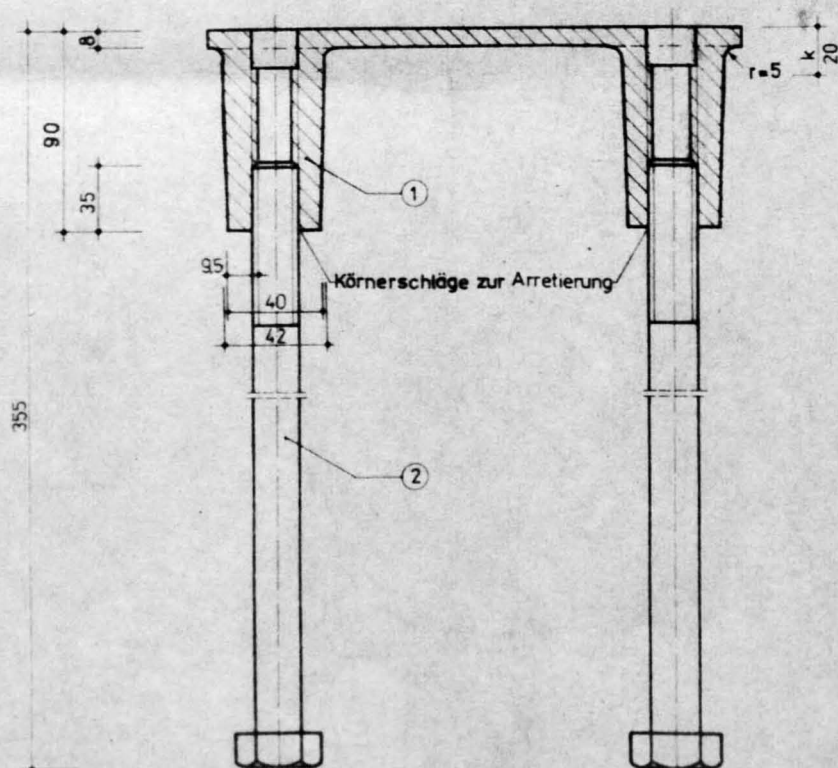


Stückliste EB 0003

Nr.	Einzelleibezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Einzelwerte			Masse	
						Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M24	1		GT-3504E					2,22	2,22
②	Sechskantschraube M24×300	2	0-601	4.6					1,07	2,14
									Σ	4,36

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Böden (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

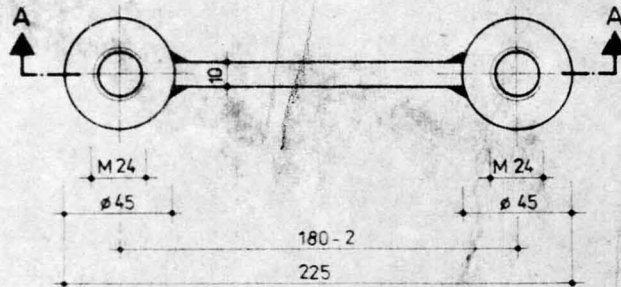
Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

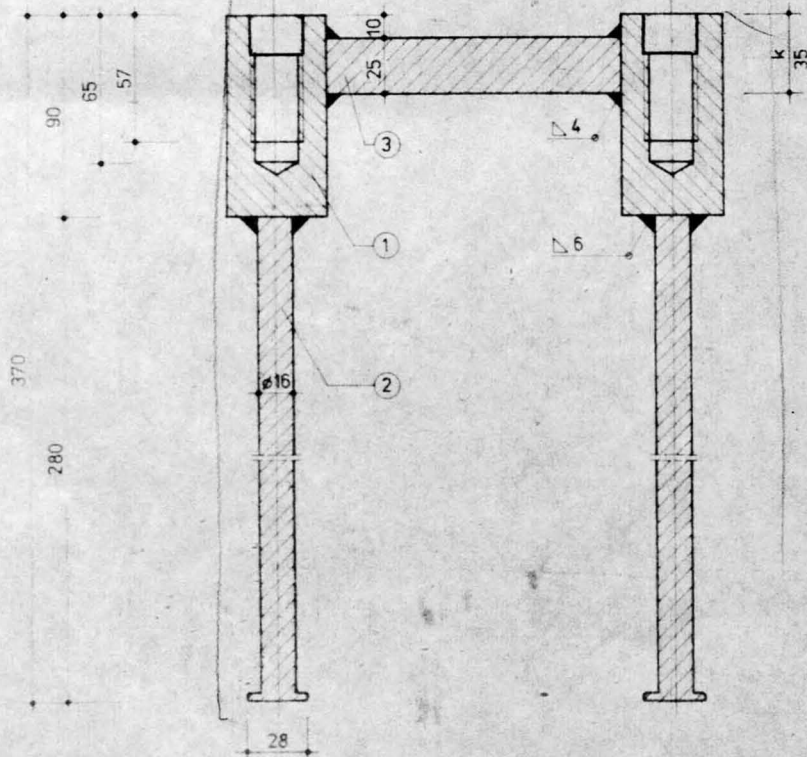
4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Schraubhülsepaar M24 EB 0003 Variante II	Blatt: 1 Seite: 2

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0003

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		St 38u-2	90			45	0,89	1,78
②	Ankerstab mit Stauchkopf nach Zulassung 146/79	2		St A-I	280			16	0,45	0,90
③	Abstandhalter Fl. 25x10	1		St 38u-2	135	25	10		0,27	0,27
									Σ	2,95

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Stäuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe 0

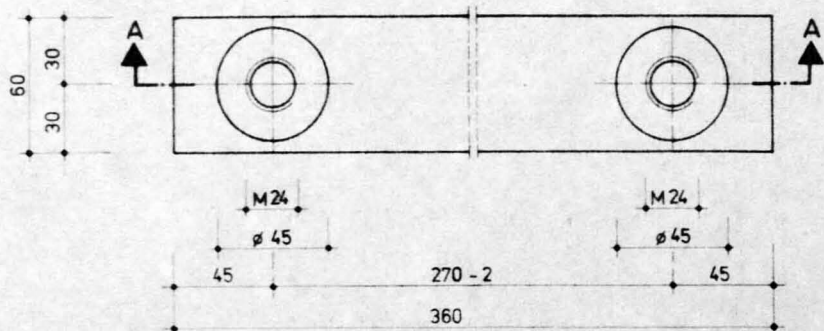
Ausführungsgruppe II-B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

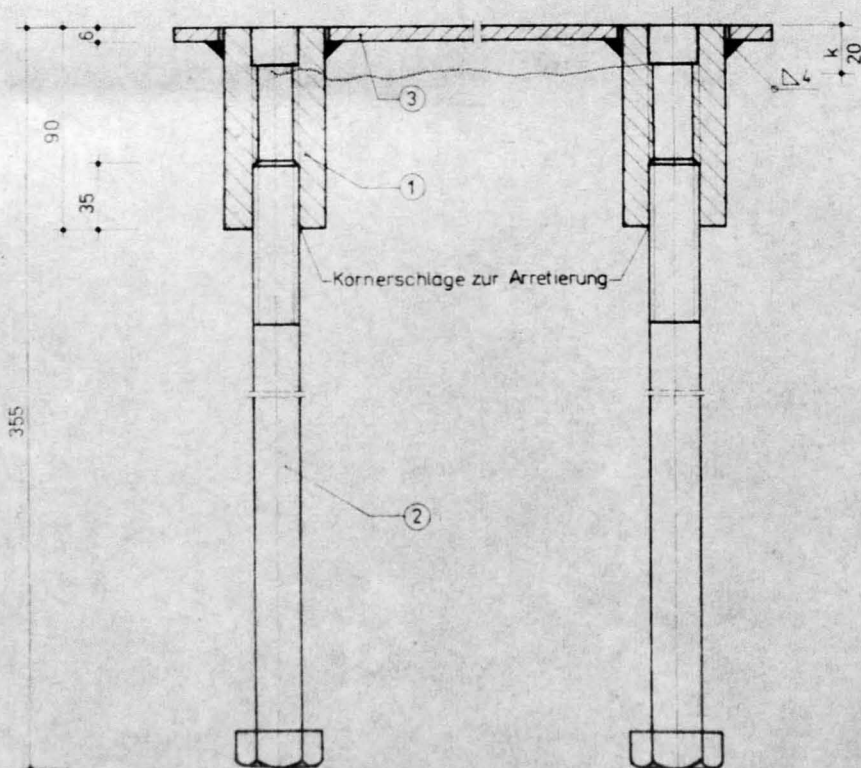
1.4.10.05
Dobed
Schweißingenieur

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Schraubhülsepaar M 24 EB 0003 Variante II	Blatt: 71 Seite: 3

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0004

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		St 38u-2	90			45	0,83	1,66
②	Sechskantschraube M 24x 300	2	D-601	4,6					1,07	2,14
③	Blech	1		St 38 u-2	360	60	6		0,87	0,87
									Σ	4,67

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

Ausführungsgruppe II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

14.10.85 Schweißüberwachungsstelle

Herausgeber



Ausgabe: Mai 1986

Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Schraubhülsepaar M 24

EB 0004 Variante I

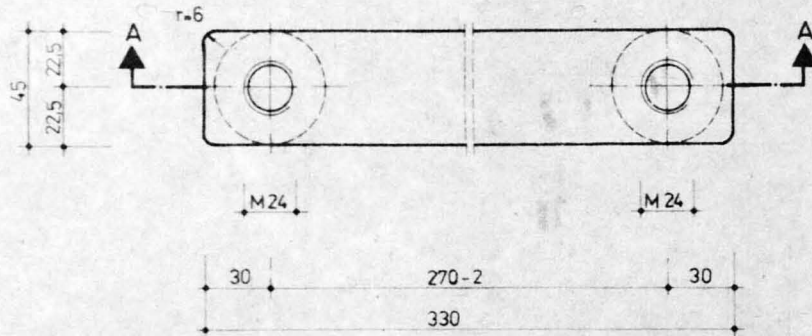
Katalog-Nr.

B8317AEE

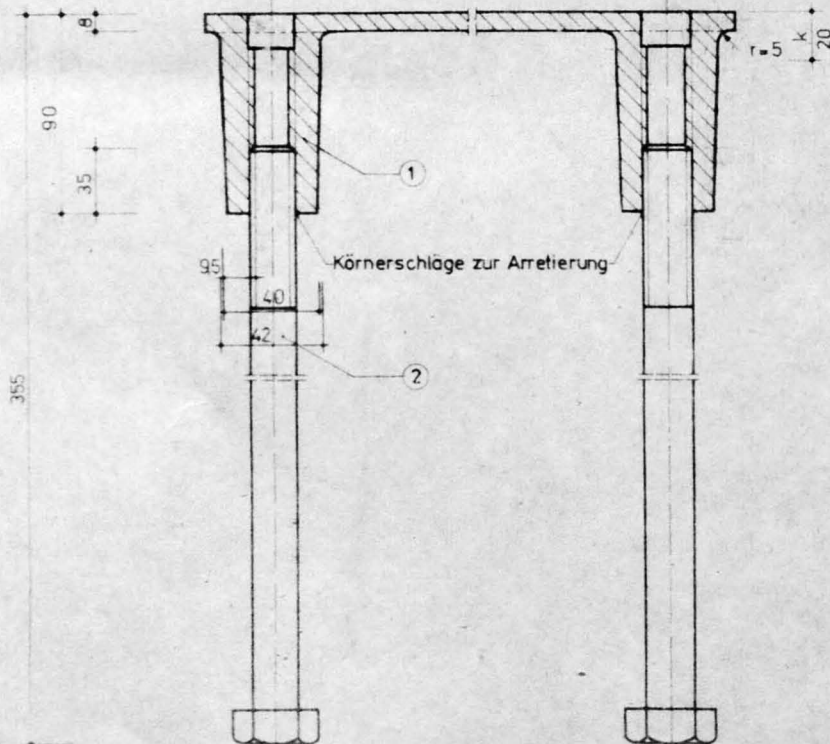
Blatt 7.2

Seite 1

Draufsicht



Schnitt A - A



Stückliste EB 0004

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	1		GT-3504 E					2,47	2,47
②	Sechskantschraube M 24 x 300	2	0-601	4,6					1,07	2,14
									Σ	4,61

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Boken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Herausgeber



Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Schraubhülsepaar M 24

EB 0004 Variante II

Katalog-Nr.

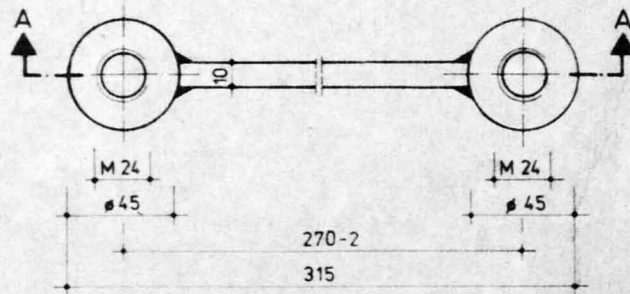
B8317AEE

Blatt: 72

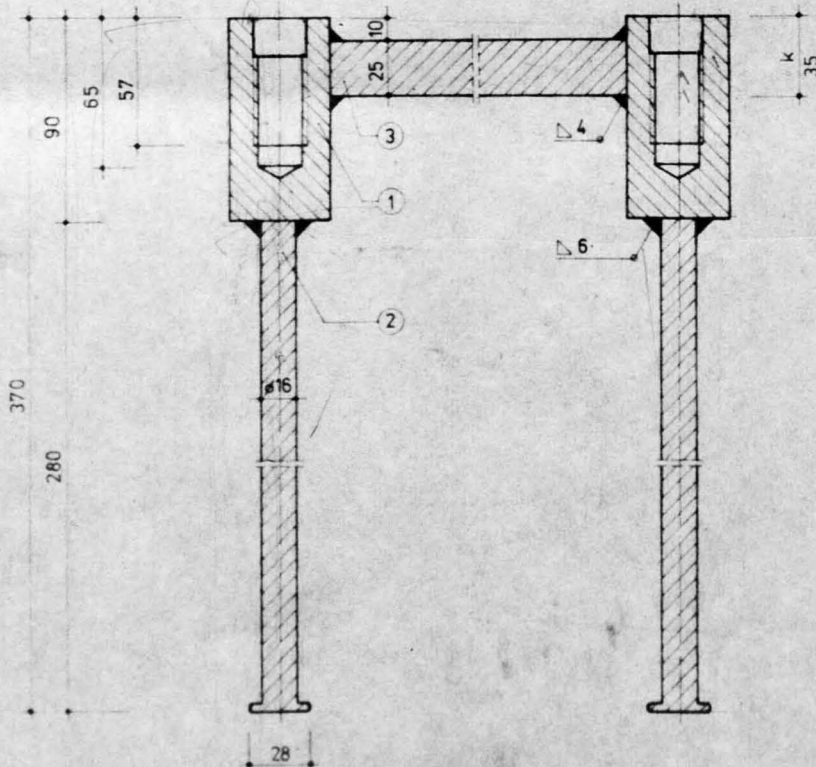
Seite: 2

Ausgabe: Mai 1986

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EB 0004

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		St 38 u-2	90			45	0,69	1,78
②	Ankerstab mit Stauchkopf nach Zulassung 146/79	2		St A-I	280			16	0,43	0,90
③	Abstandhalter Fl. 25x10	1		St 38 u-2	225	25	10		0,44	0,44
									Σ	3,12

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Sauberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272,405,00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272,406,00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233,001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234,402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MA3

Zusatzwerkstoff E 434 B 117 20(B); 10 Mn Si 6

Schweißnaht Kehlnaht

Ausführungsgruppe C

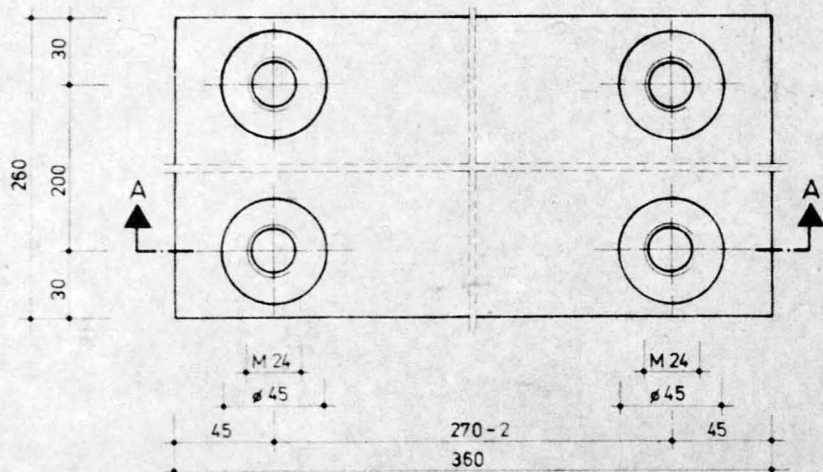
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

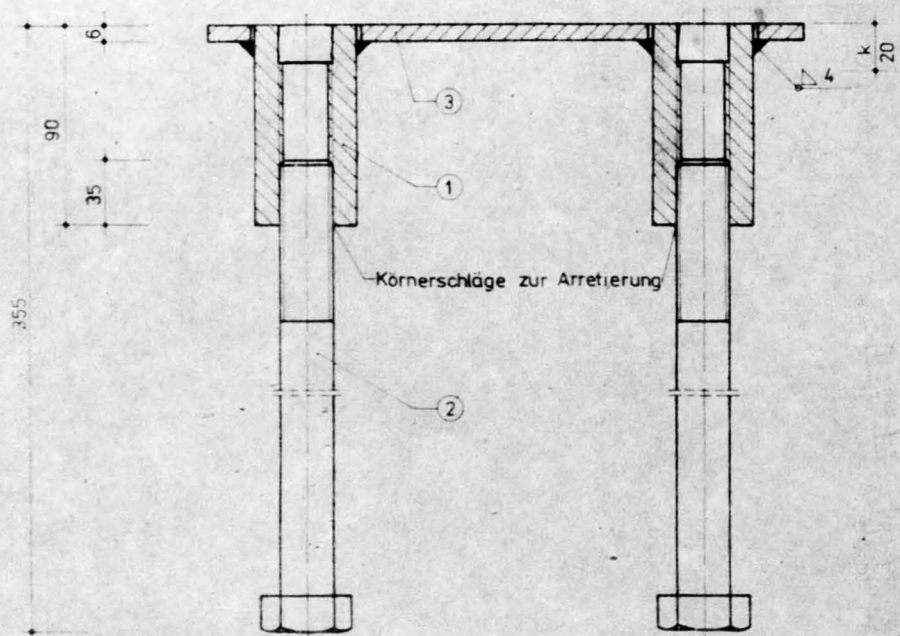
(Signature)
Dobed
Schweißwerkstatt

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Schraubhülsepaar M 24 EB 0004 Variante III	Blatt 72
			Seite 3

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EB 0005

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38 u-2	90			45	0,83	3,32
②	Sechskantschraube M24x300	4	0-601	4,6					1,07	4,28
③	Blech	1		St 38 u-2	360	260	6		4,11	4,11
									Σ	11,71

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272,405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272,406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233,001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234,402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnahte Kehlnahte

Ausführungsgruppe C

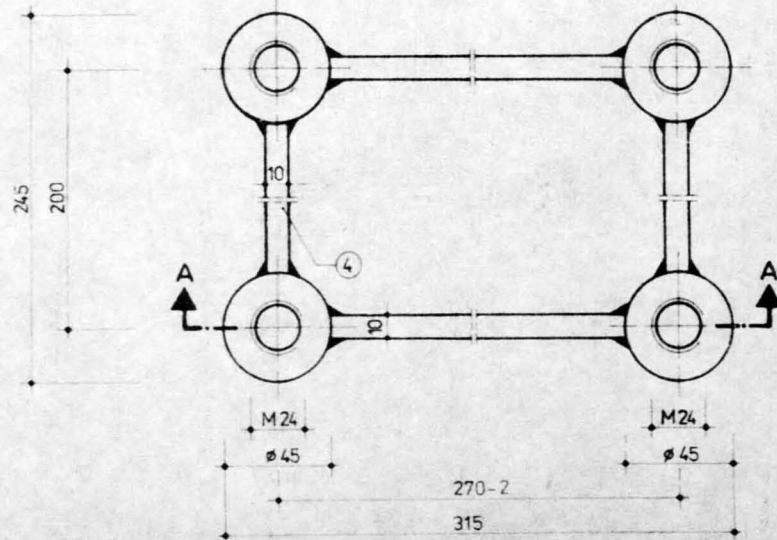
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

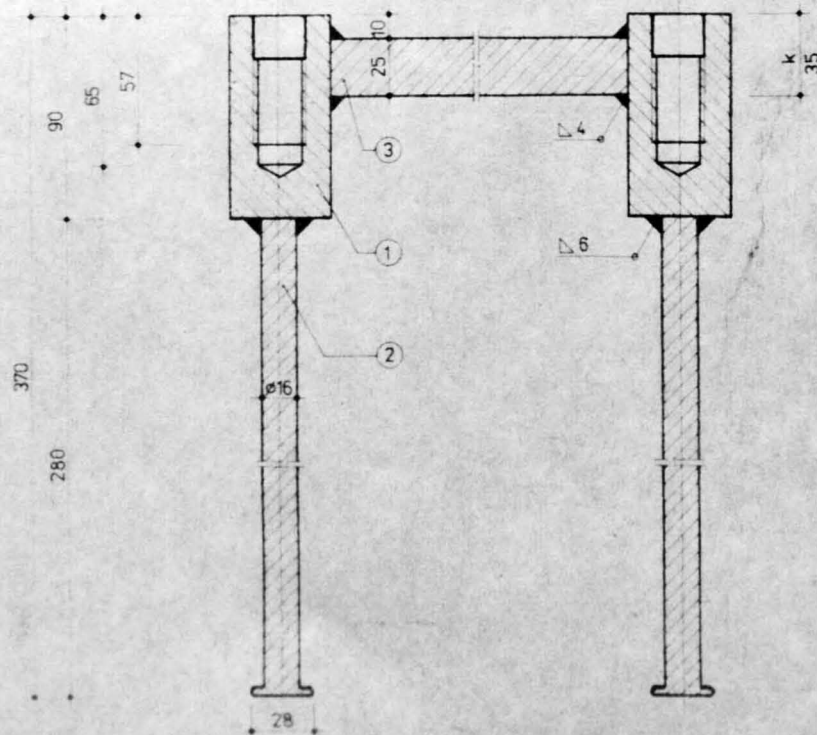
Handwritten signature and stamp

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Schraubhülsegruppe M 24 EB 0005 Variante I	Blatt 3 Seite 1

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0005

Nr.	Einzelbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ρ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M24	4		St 364-2	90			45	0,89	3,56
②	Ankerstab mit Stauchkopf nach Zulassung 146/79	4		St A-I	280			16	0,45	1,80
③	Abstandhalter Fl. 25x10	2		St 364-2	225	25	10		0,44	0,88
④	Abstandhalter Fl. 25x10	2		St 364-2	155	25	10		0,31	0,62
									Σ	6,86

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: E oder MAG

Zusatzwerkstoff: E 434 B 110 20(H); 10 An Si 6

Schweißnaht: Kehlnaht

Ausführungsgruppe: C

Ausführungsgruppe: II B (TGL 11776/01), II (TGL 33402/03)

Schweißtechnisch geprüft:

(Signature)
 11.11.86



Ausgabe Mai 1986

Katalog Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Schraubhülsegruppe M 24

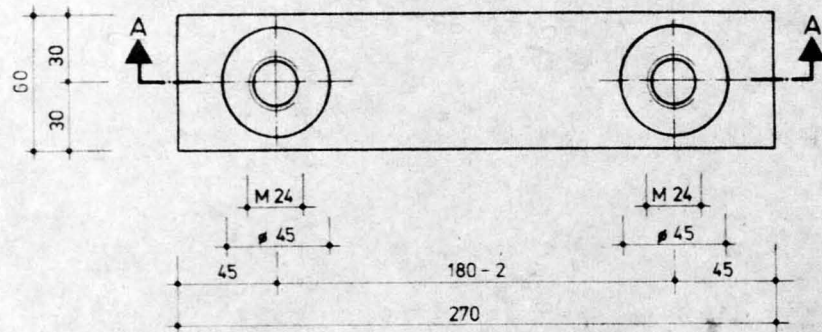
EB 0005 Variante III

Katalog-Nr. B8317AEE

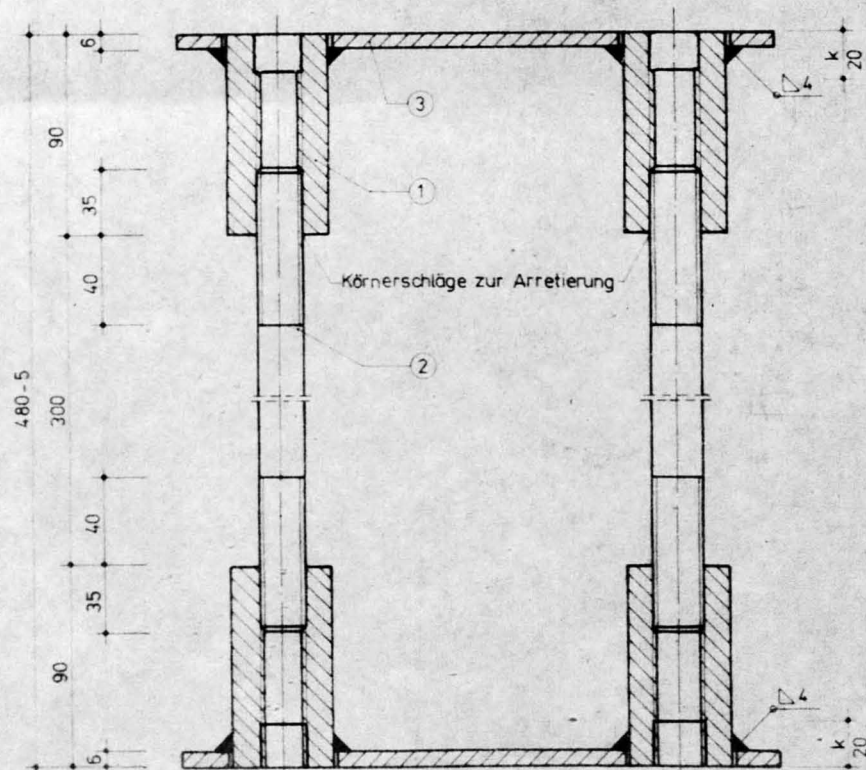
Blatt 73

Seite 2

Draufsicht



Schnitt A - A



Stückliste EB 0006

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38u-2	90			45	0,83	3,32
②	Gewindebolzen M 24	2		4,6	370			24	1,31	2,62
③	Blech	2		St 38u-2	270	60	6		0,61	1,22
									Σ	7,16

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zwischschichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≈ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≈ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≈ 30 ... 40 μm

Zwischschichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≈ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≈ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≈ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe 0

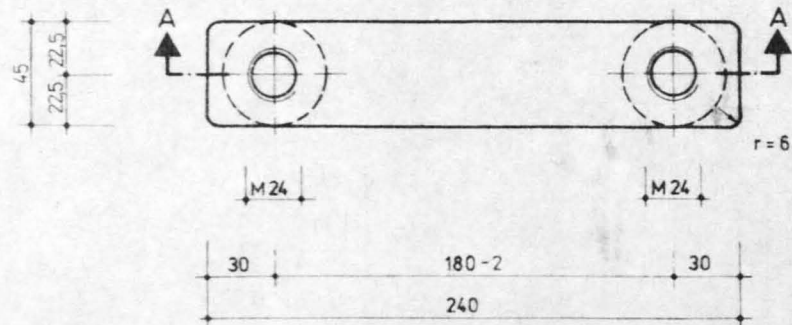
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

Handwritten signature and stamp

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
		Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24 EB 0006 Variante 1	Blatt: 74
Ausgabe: Mai 1986			Seite: 1

Draufsicht

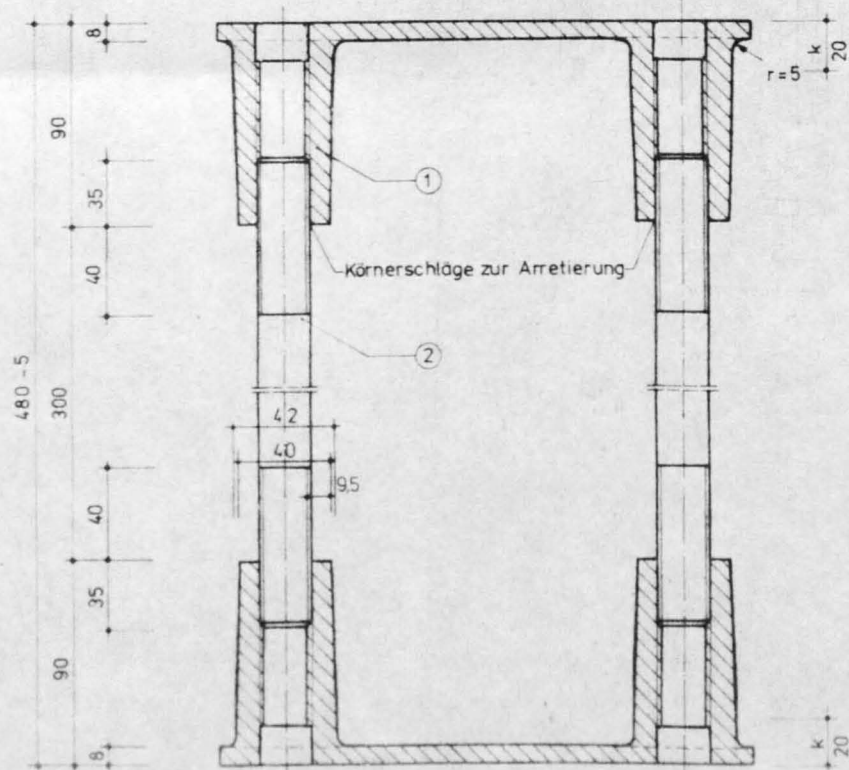


Stückliste: EB 0006

Nr.	Einzerteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ρ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		GI-3504 E					2,22	4,44
②	Gewindebolzen M 24	2		4.6	370			24	1,31	2,62
									Σ	7,06

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Ecken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 μm

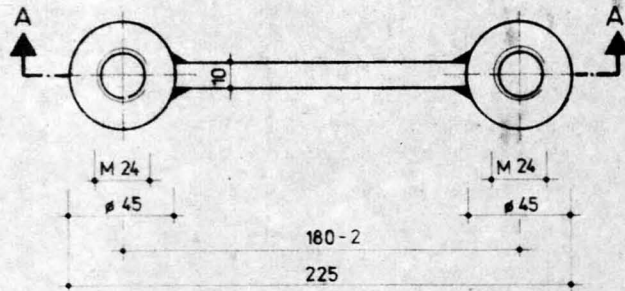
Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

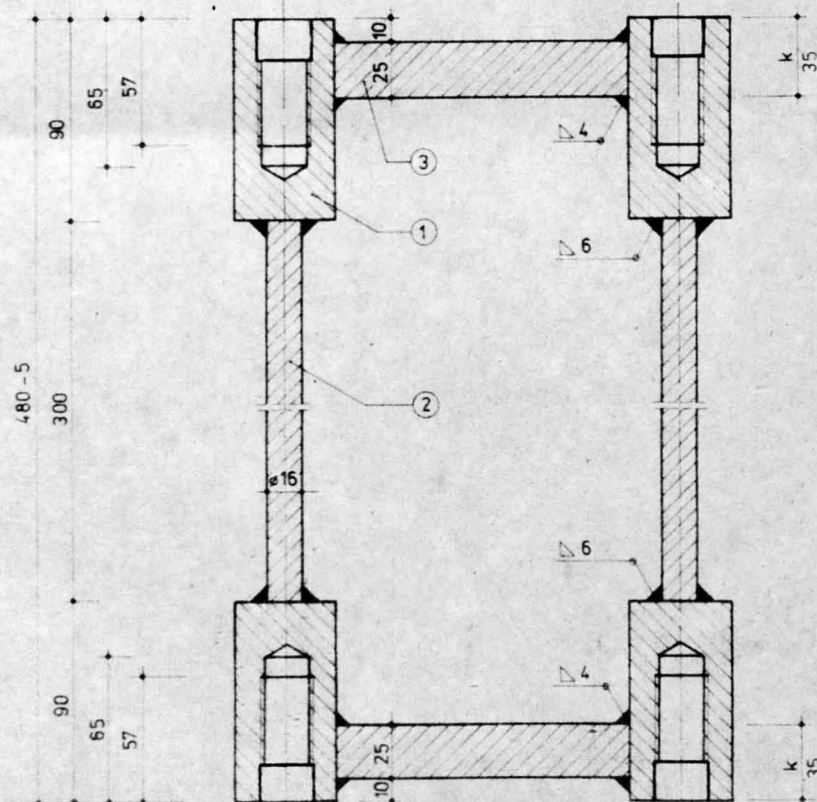
4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24 EB 0006 variante II	Blatt: 74
			Seite: 2

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EB 0006

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38 u-2	90			45	0,89	3,56
②	Verbindungsstab	2		St A-I	300			16	0,47	0,94
③	Abstandhalter FI 25x10	2		St 38 u-2	135	25	10		0,27	0,54
									Σ	5,04

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz K₃ GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz K₈ GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz K_r VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz K_r DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: B oder MAG

Zusatzwerkstoff: B 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte: Kehlnähte

Ausführungsgruppe: C

Ausführungs-kategorie: II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

(Signature)
Dobner
Schweißtechnik

Herausgeber



Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24

EB 0006 Variante III

Katalog-Nr

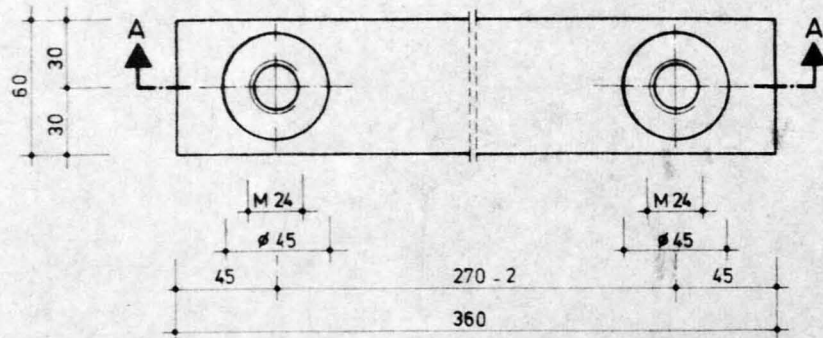
B8317AEE

Blatt: 74

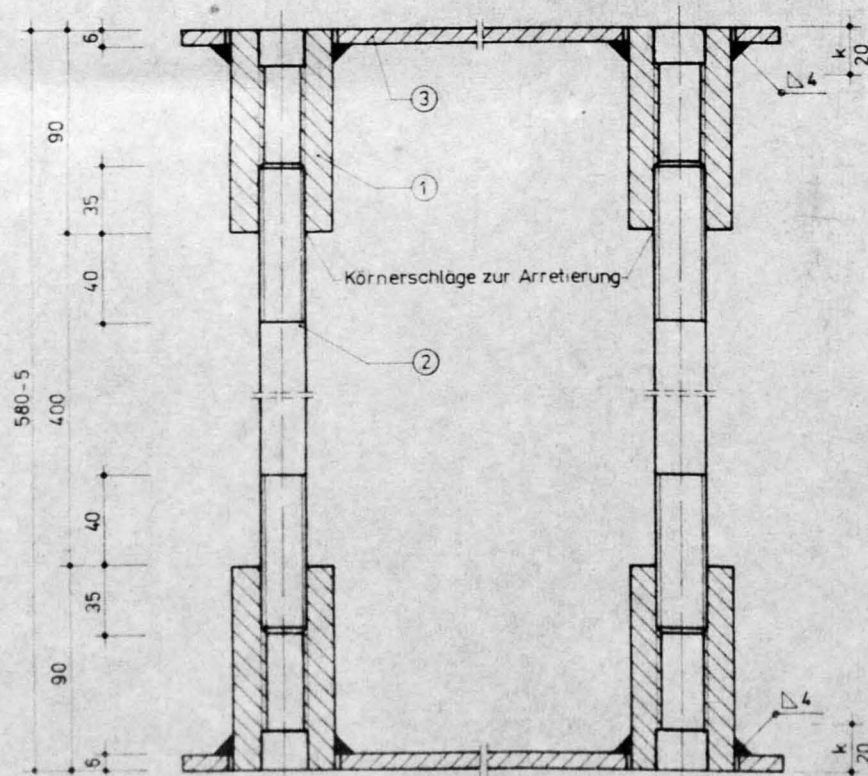
Seite: 3

Ausgabe: Mai 1986

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EB 0007

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 384-2	90			45	0,83	3,32
②	Gewindebolzen M 24	2		4,6	470			24	1,67	3,34
③	Blech	2		St 38 u-2	360	60	6		0,87	1,74
									Σ	6,40

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz **Ks** GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz **Ks** GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz **Kr** VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz **Kr** DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff Z 434 B 117 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

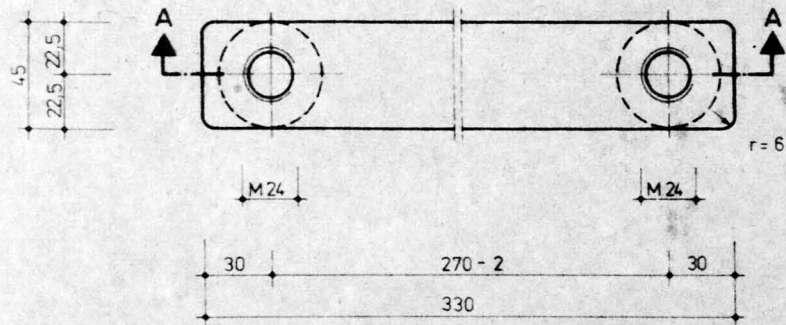
Ausführungsgruppe 0

Ausführungs-kategorie II 8 (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24 EB 0007 Variante I	Blatt 5 Seite 1

Draufsicht

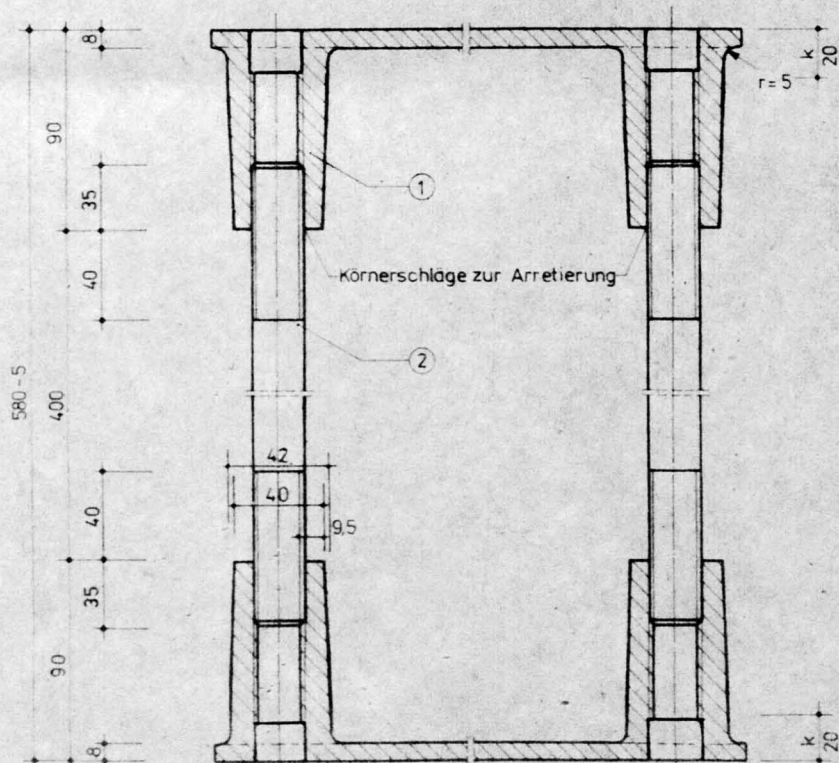


Stückliste EB 0007

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ϕ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		GT-3504 E					2,47	4,94
②	Gewindebolzen M 24	2		4.6	470			24	1,67	3,34
									Σ	8,28

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Ecken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Herausgeber



Ausgabe: Mar 1986

Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Doppel - Schraubhülsepaar M 24

EB 0007 Variante II

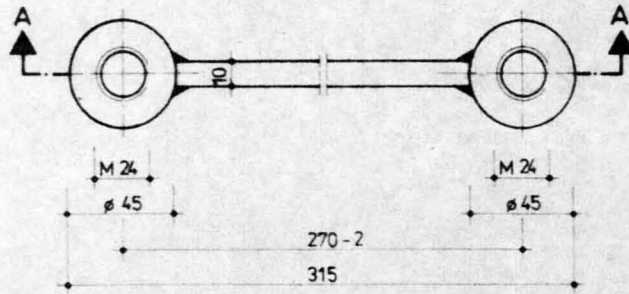
Katalog-Nr.

B8317AEE

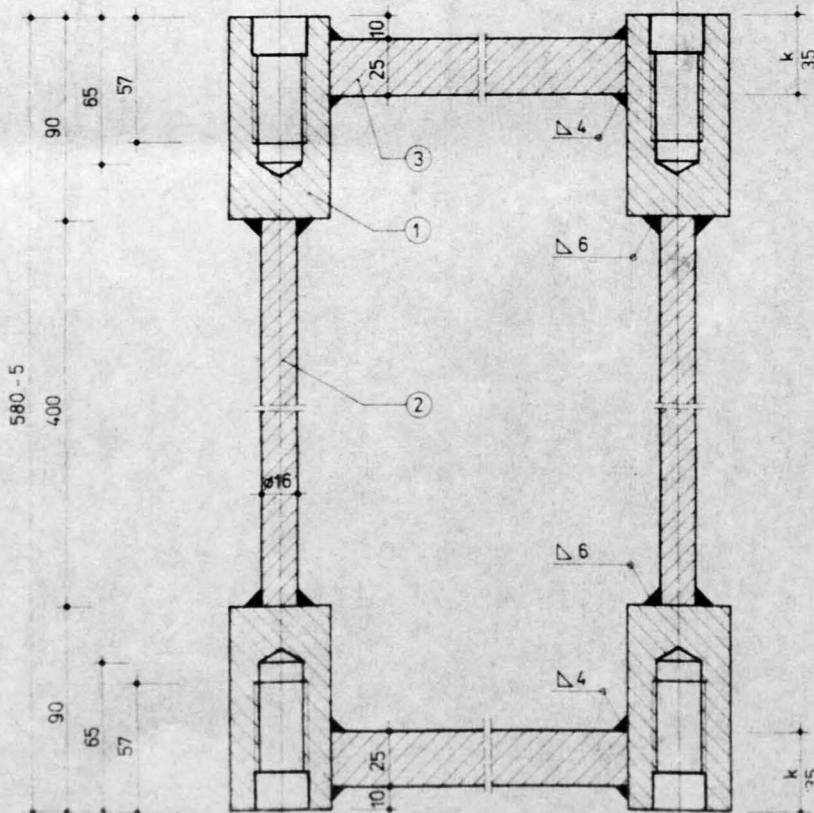
Blatt: 7 5

Seite: 2

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0007

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38 u-2	90			45	0,89	3,56
②	Verbindungsstab	2		St A-I	400			16	0,63	1,26
③	Abstandhalter Fl. 25x10	2		St 38 u-2	225	25	10		0,44	0,88
									Σ	5,70

Korrosionsschutz

I₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zwischschichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Es GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Es GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zwischschichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe 3

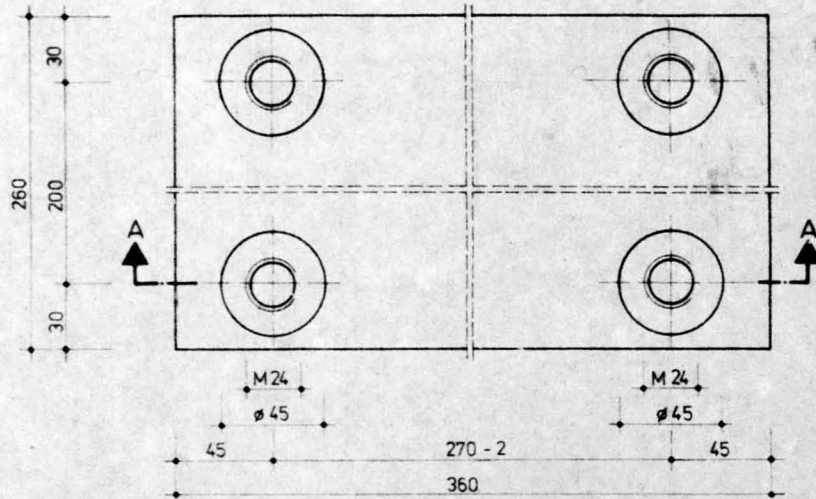
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

Blück
Dobed
Schweißtechnisch geprüft

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24 EB 0007 Variante III	Blatt: 75 Seite: 3

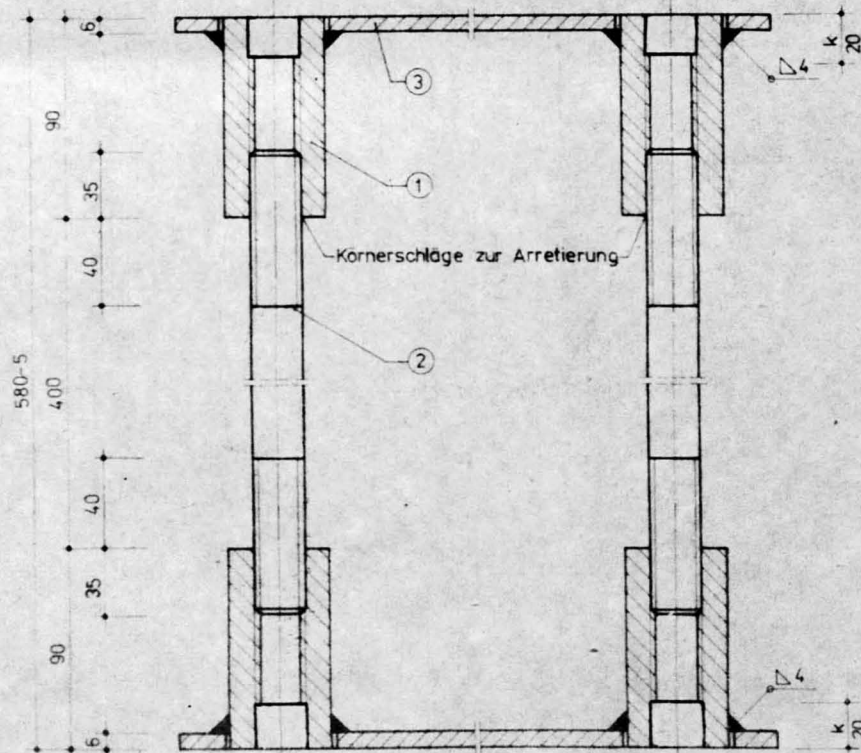
Draufsicht



Stückliste: EB 0008

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M24	8		St 38u-2	90			45	0,83	6,64
②	Gewindebolzen M24	4		46	470			24	1,67	6,68
③	Blech	2		St 38 u-2	360	260	6		4,11	8,22
Σ										21,54

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren B oder MAG

Zusatzwerkstoff B 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

Wolke
Dobed
Schweißnormen



Ausgabe: Mai 1986

Katalog: **Feste Einbauteile für EMZG**

Darstellung: Doppel-Schraubhülsegruppe M 24

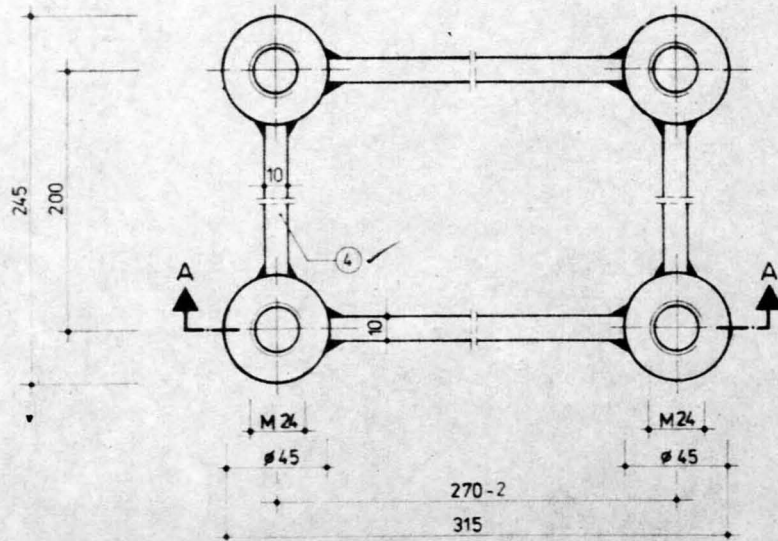
EB 0008 Variante I

Katalog-Nr.
B8317AEE

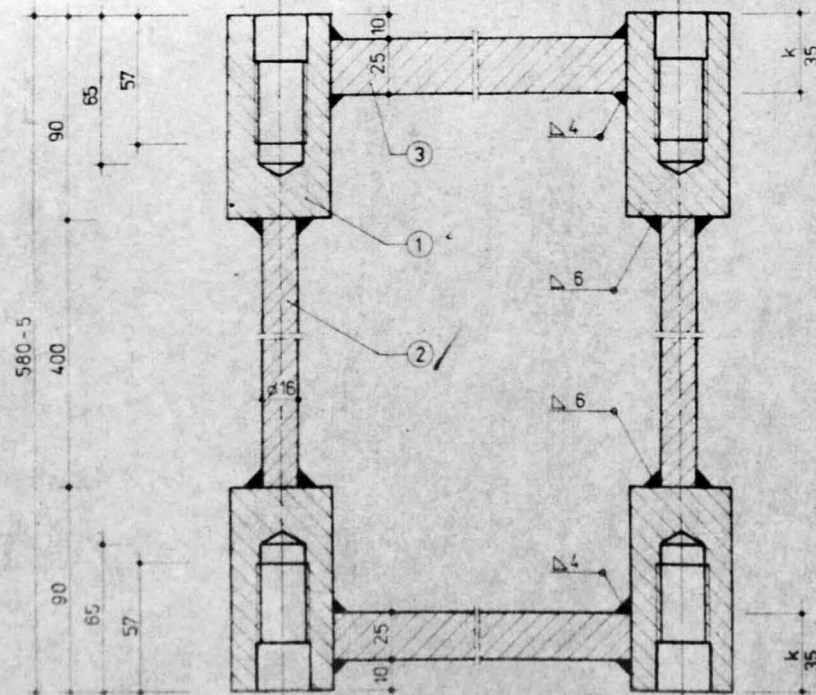
Blatt 7.6

Seite

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0008

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	d mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M24	8		St 38 u-2	90			45	0,89	7,12
②	Verbindungsstab	4		St A-I	400			16	0,63	2,52
③	Abstandhalter Fl. 25x10	4		St 38 u-2	225	25	10		0,44	1,76
④	Abstandhalter Fl. 25x10	4		St 38 u-2	155	25	10		0,31	1,24
									Σ	12,64

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Stüberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 Hp. 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

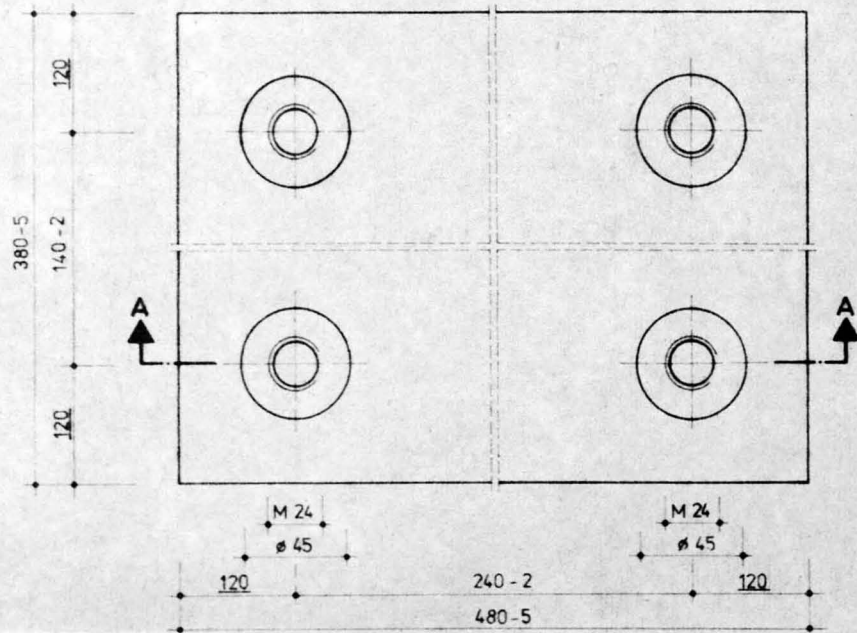
Ausführungsgruppe 0

Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

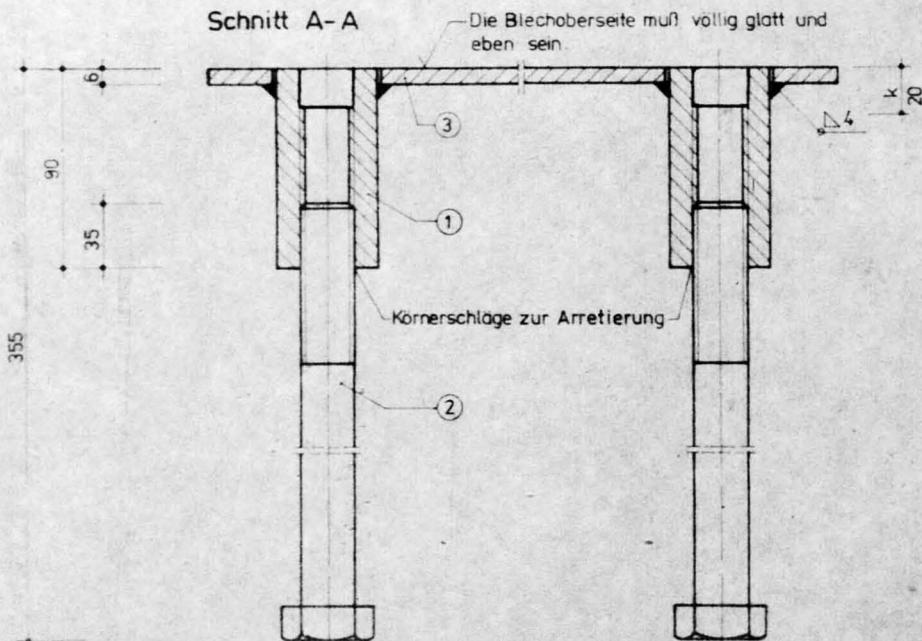
schweißtechnisch geprüft:

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Doppel-Schraubhülsegruppe M 24 EB 0008 Variante III	Blatt 7.6 Seite 2

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0009

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ρ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38 u-2	90			45	0,83	3,32
②	Sechskantschraube M 24 x 300	4	0 601	4,6					1,07	4,28
③	Blech	1		St 38 u 2	480	380	5		8,29	8,29
									Σ	15,89

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

Ausführungsgruppe II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

Blüch
Doback
Schweißtechnik



Katalog: **Feste Einbauteile für EMZG**
Darstellung: Schraubhülsegruppe M 24
EB 0009 Variante I

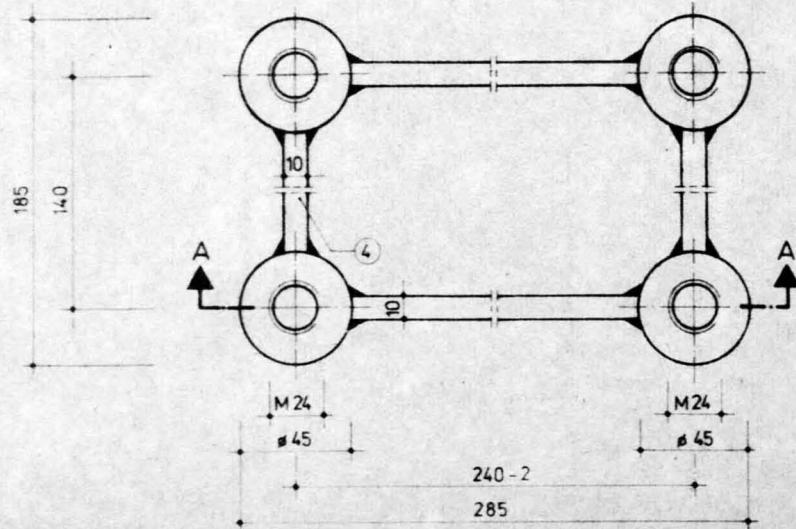
Katalog-Nr. **B8317AEE**

Blatt 77

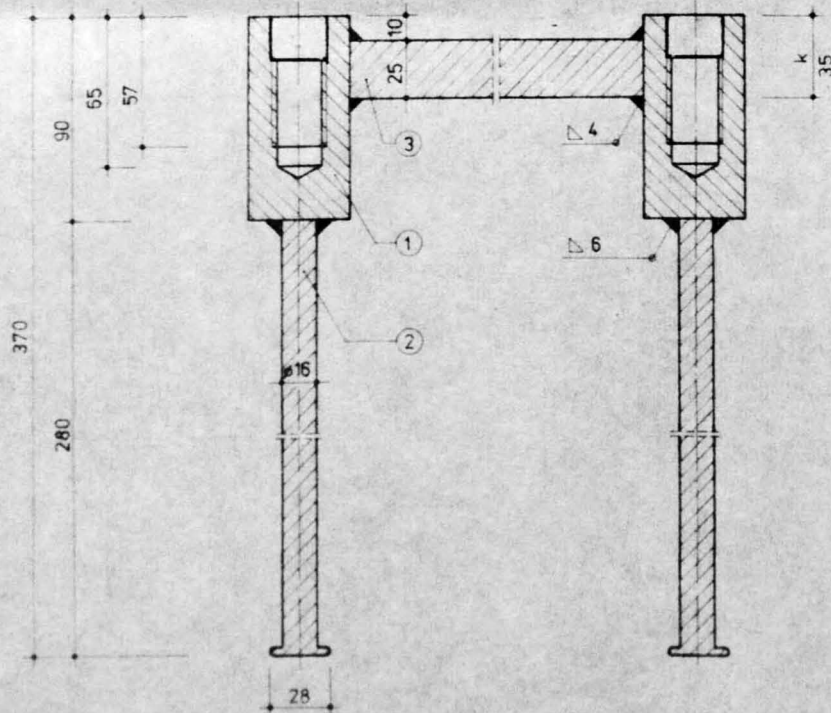
Seite 1

Ausgabe: Mai 1986

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0009

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38 u-2	90			45	0,89	3,56
②	Ankerstab mit Stauchkopf nach Zulassung 146/79	4		St A-I	280			16	0,45	1,80
③	Abstandhalter Fl. 25x10	2		St 38 u-2	135	25	10		0,38	0,76
④	Abstandhalter Fl. 25x10	2		St 38 u-2	95	25	10		0,19	0,38
									Σ	6,50

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: BG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm
2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm
4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren B oder MAG

Zusatzwerkstoff B 434 B 110 20/11; 10 Mn Si 0

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe 0

Ausführungs-kategorie II B (TGL 11776/01), II C (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

11.10.86
Dobek
Schweißtechnik

Herausgeber



Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Schraubhülsegruppe M 24

EB 0009 Variante III

Katalog-Nr.

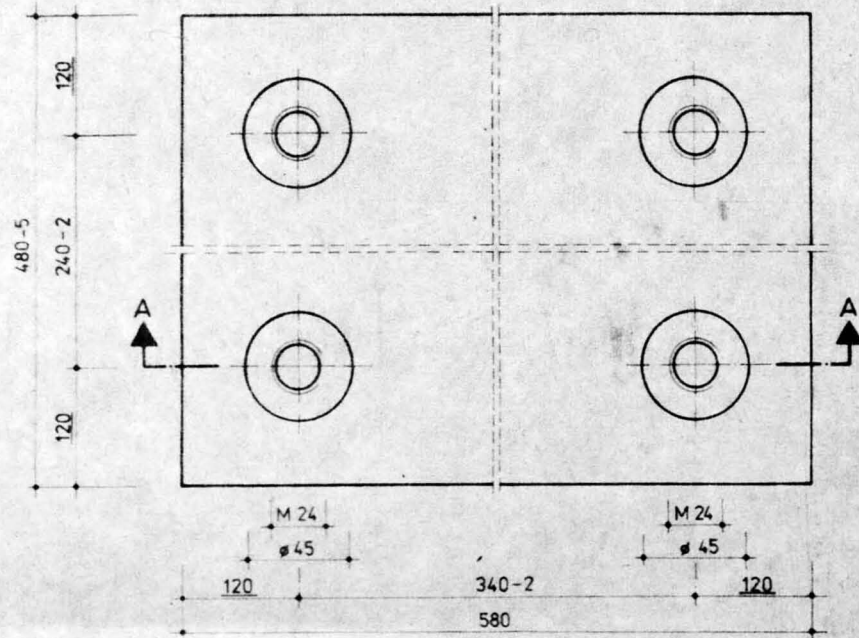
B8317AEE

Blatt: 77

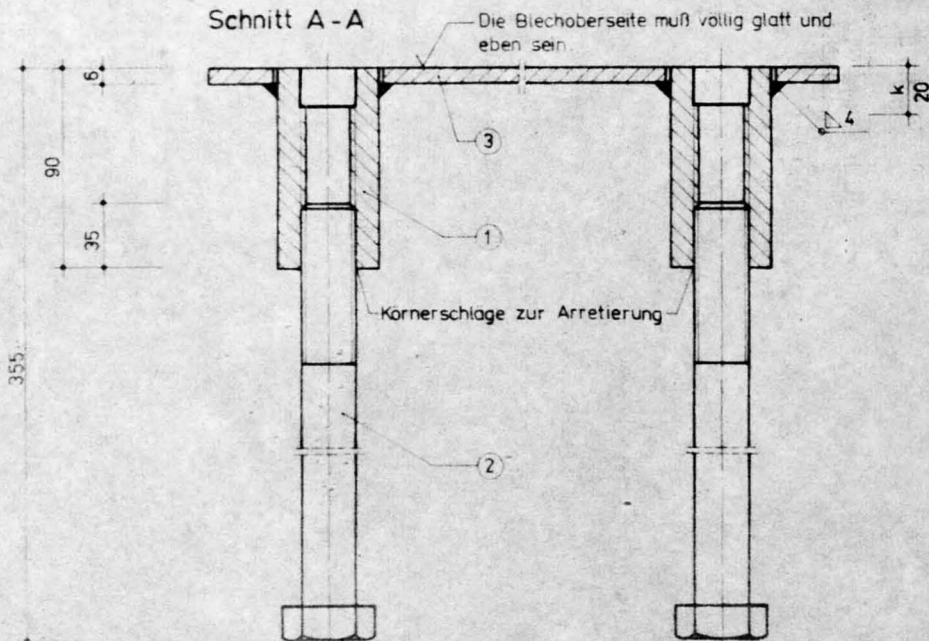
Seite: 2

Ausgabe: Mai 1986

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0010

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38u-2	90			45	0,63	3,32
②	Sechskantschraube M 24×300	4	0 601	4,6					1,07	4,28
③	Blech	1		St 38 u-2	580	480	6		12,81	12,81
									Σ	20,41

Korrosionsschutz

R₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/n; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/n; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrün ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grün ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

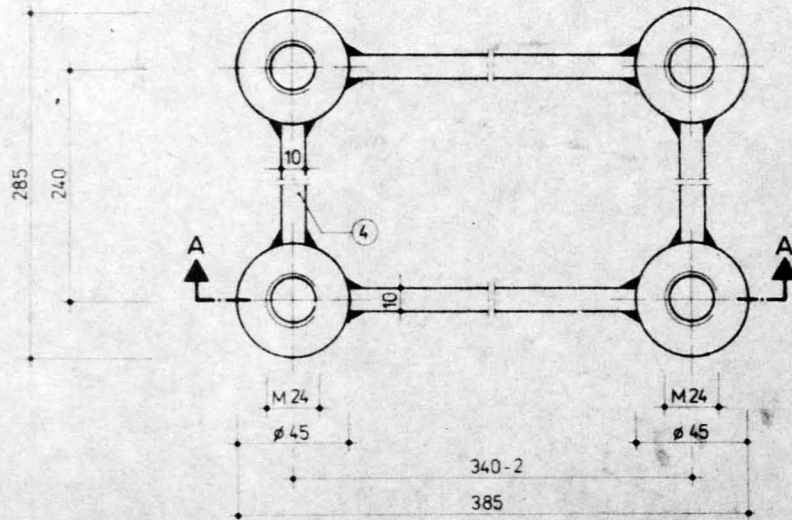
Ausführungsgruppe II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

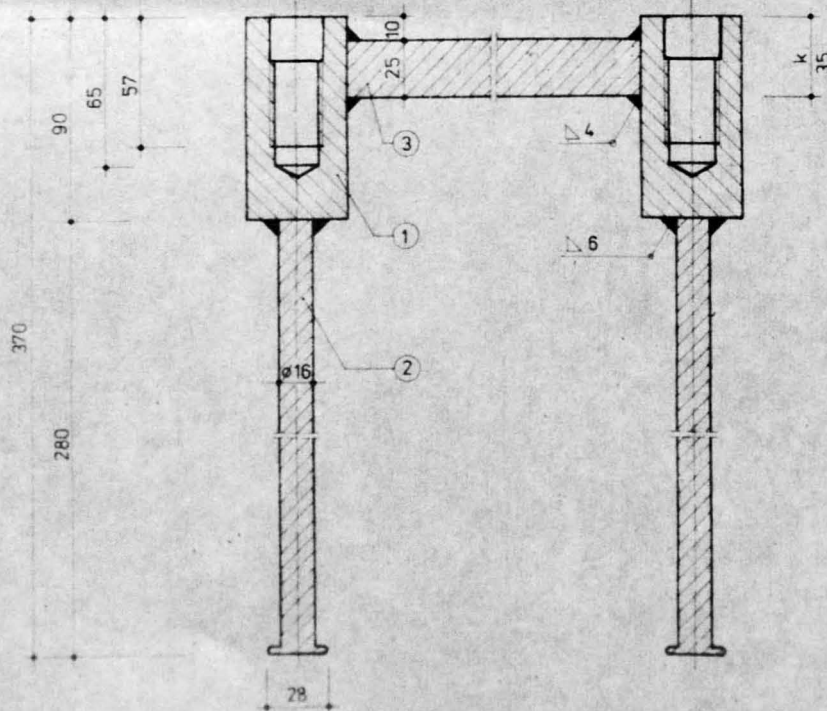
[Signature]
14.10.85
D. Bed.
Schweißtechn. Inst.

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Schraubhülsegruppe M 24 EB 0010 Variante I	Blatt 7 8
			Seite 1

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0010

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	d mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M24	4		St 38 u-2	90			45	0,89	3,56
②	Ankerstab mit Stauchkopf nach Zulassung 146/79	4		St A-I	280			16	0,45	1,80
③	Abstandhalter Fl 25x10	2		St 38 u-2	295	25	10		5,58	11,16
④	Abstandhalter Fl 25x10	2		St 38 u-2	195	25	10		0,38	0,76
									Σ	17,26

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Sauberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz **Ks** GA/h; 272,405,00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz **Ks** GA/h; 272,406,00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz **Kr** VA; 233,001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz **Kr** DA; 234,402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: E oder MAG

Zusatzwerkstoff: E 434 B 11D 20 H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte: Kehlnähte

Ausführungsgruppe: 0

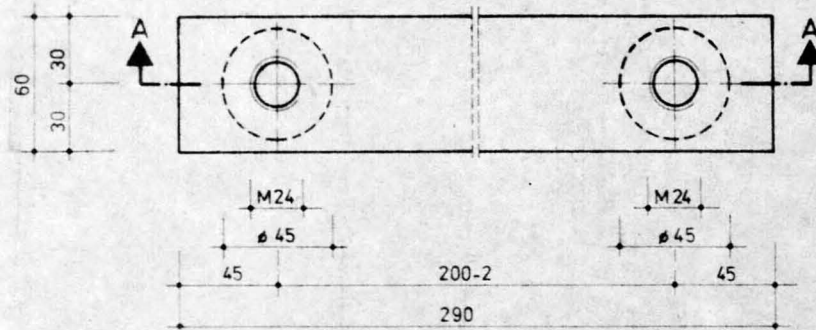
Ausführungs-kategorie: II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

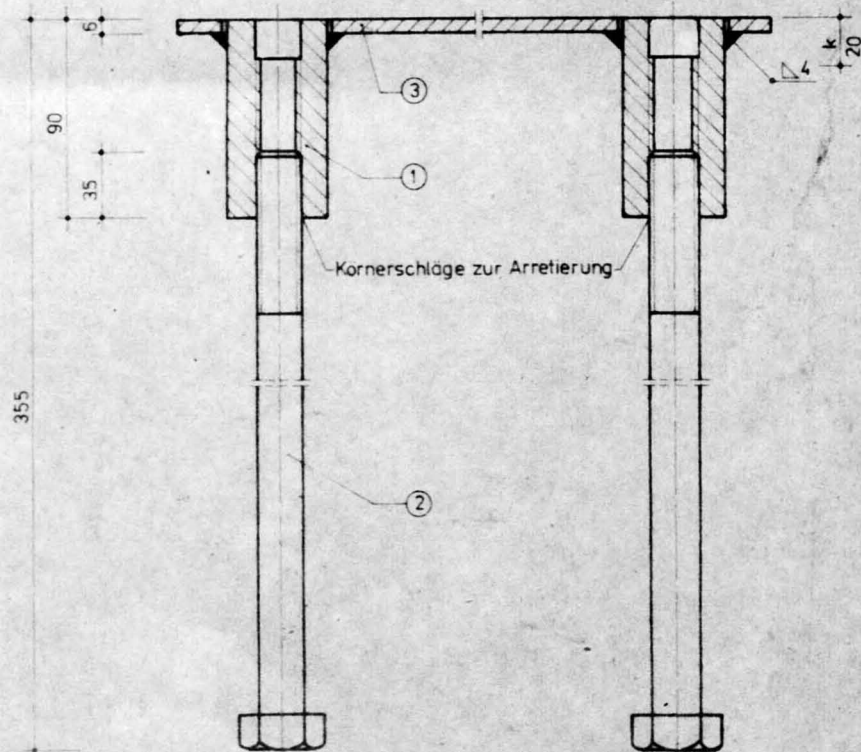
1. 11. 86

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.
		Darstellung: Schraubhülsegruppe M 24 EB 0010 Variante III	B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986			Blatt 7/8
			Seite 2

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0011

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		St 38u-2	90			45	0,83	1,66
②	Sechskantschraube M 24 x 300	2	0-501	4-6					1,07	2,14
③	Blech	1		St 38u-2	290	60	6		0,67	0,67
									Σ	4,47

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/B; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

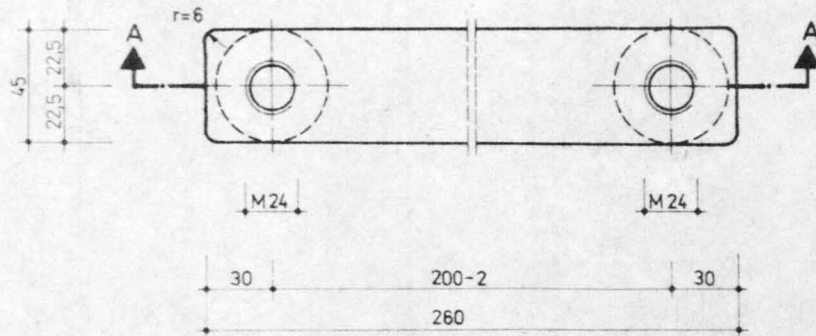
Ausführungs-kategorie II B (EGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

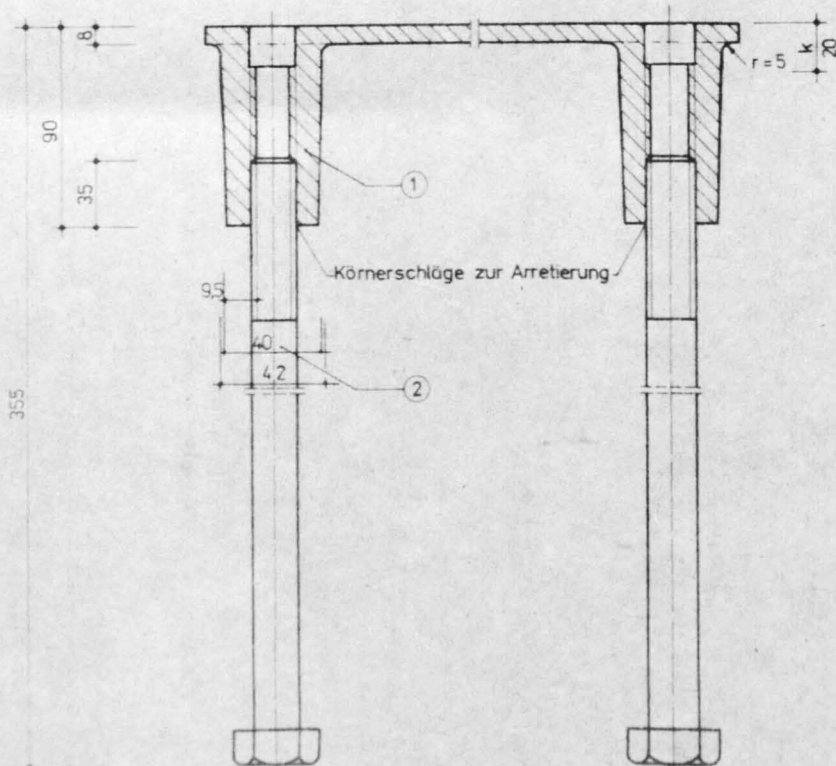
Calder
Dobed
Schweißingenieur

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Schraubhülsenpaar M 24 EB 0011 Variante I	Blatt: 79 Seite: 1

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EB 0011

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	1		G1-3504 E					2,26	2,26
②	Sechskantschraube M 24 x 300	2	0-601	4.6					1,07	2,14
									Σ	4,40

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Ecken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

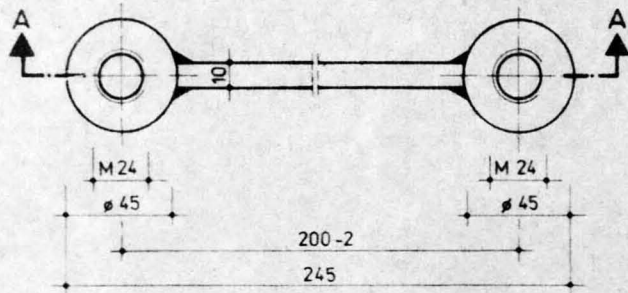
Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

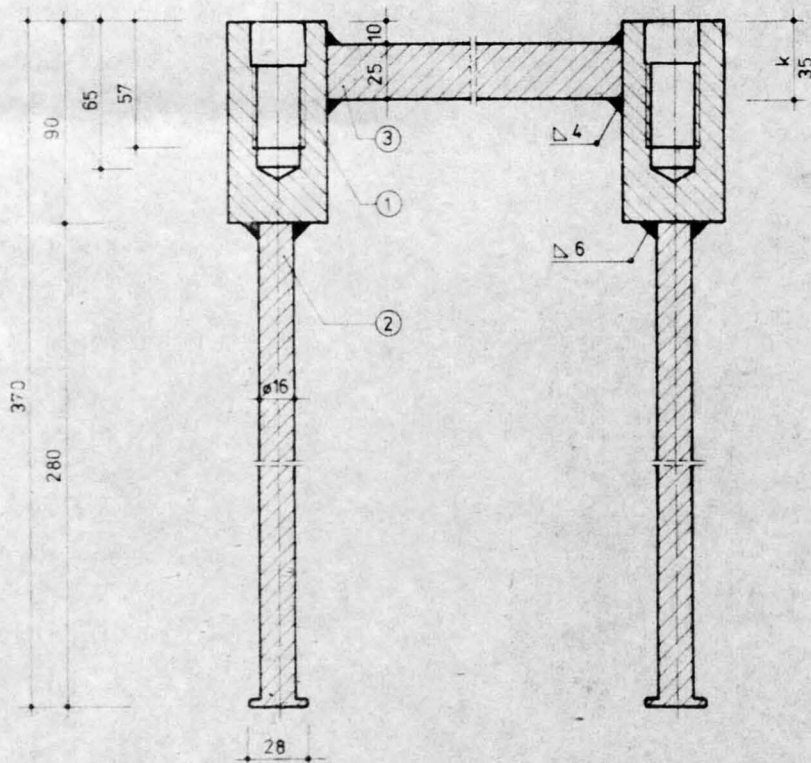
4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Schraubhülsepaar M 24	Blatt: 79
		EB 0011 Variante II	Seite: 2

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EB 0011

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		St 36u-2	90			45	0,89	1,78
②	Ankerstab mit Stauchkopf nach Zulassung 146/79	2		St A-I	280			16	0,45	0,90
③	Abstandhalter Fl. 25x10	1		St 36u-2	155	25	10		0,31	0,31
Σ										2,99

Korrosionsschutz

B₂^X (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: K.

Sauberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/n; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: E oder MAG

Zusatzwerkstoff: S 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte: Kehlnähte

Ausführungsgruppe: C

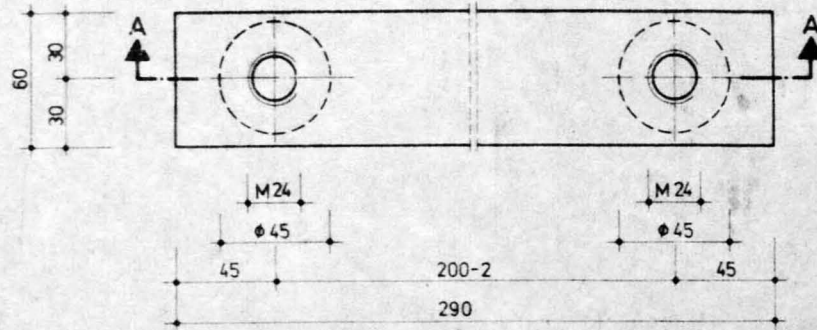
Ausführungsklasse: II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

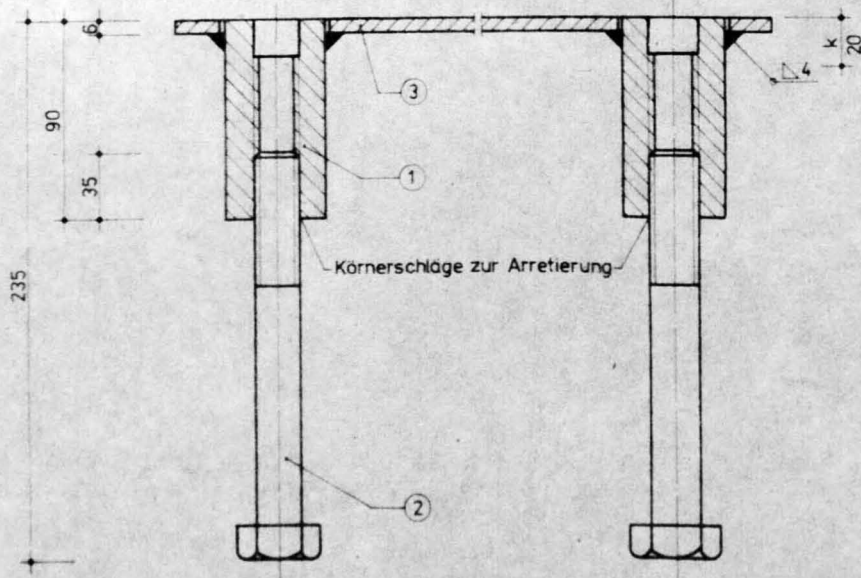
Blind
Dobed
Schweißingenieur

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.
		Darstellung: Schraubhülsepaar M 24	B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		EB 0011 Variante III	Blatt 79
			Seite: 3

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0012

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte			Masse		
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	z mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		St 38 u-2	90			45	0,83	1,66
②	Sechskantschraube M24x160	2	0-601	4.6					0,67	1,34
③	Blech	1		St 38 u-2	290	60	6		0,67	0,67
									Σ	3,67

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: x

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 6

Schweißnaht Kehlnähte

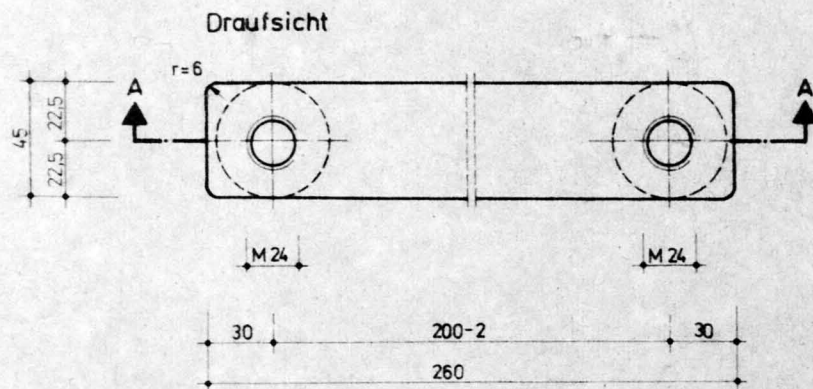
Ausführungsgruppe C

Ausführungsaklasse II B (TGL 11776.01)

schweißtechnisch geprüft:

(Signature)
Doback
Schweißtechnik

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Schraubhülsepaar M 24 EB 0012 Variante 1	Blatt 10 Seite 1

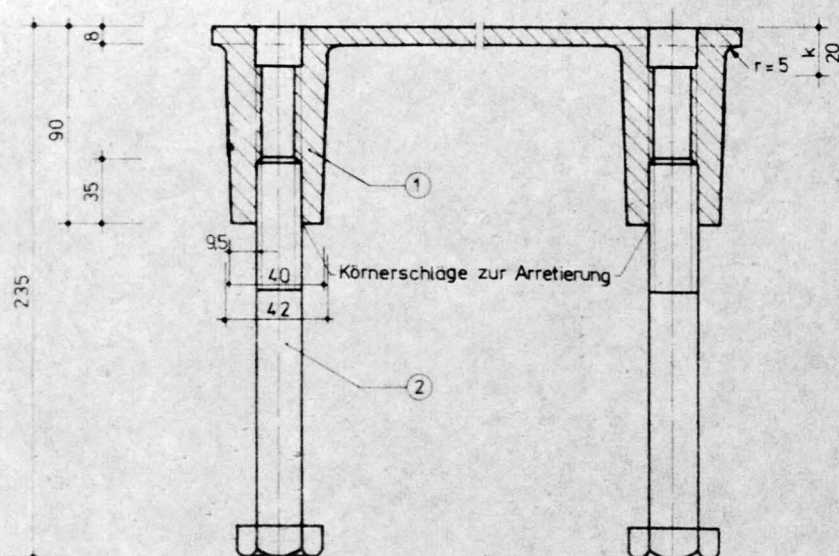


Stückliste: EB 0012

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	1		GT-3504 E					2,26	2,26
②	Sechskantschraube M24x180	2	0-601	4.6					0,67	1,34
									Σ	3,60

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Böden (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

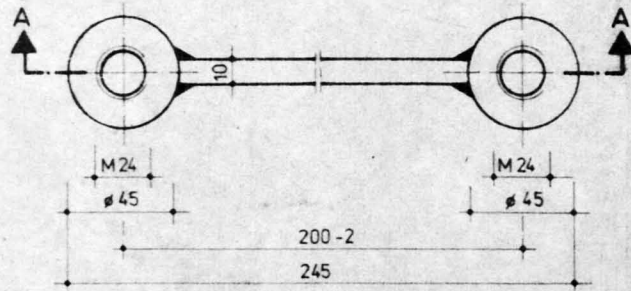
3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

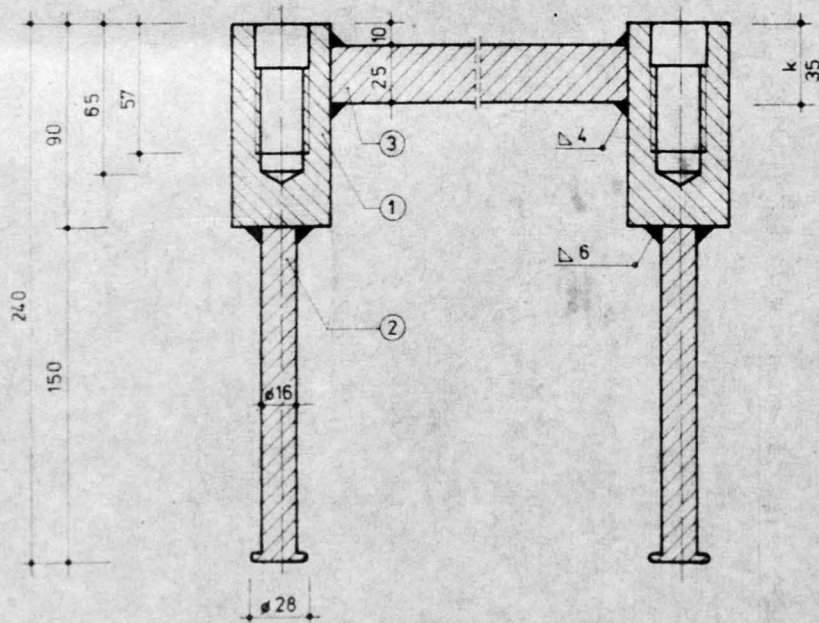
Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Schraubhülsenpaar M 24 EB 0012 Variante II	Blatt: 7/10 Seite: 2

Stückliste EB 0012

Draufsicht



Schnitt A-A



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Einzelwerte			Masse	
						Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M24	2		St 38u-2	90			45	0,89	1,78
②	Ankerstab mit Stauchköpf nach Zulassung 146/79	2		St A-I	150			16	0,24	0,48
③	Abstandhalter Fl. 25x10	1		St 38u-2	155	25	10		0,31	0,31
									Σ	2,57

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: K

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≈ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≈ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≈ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≈ 25 ... 35 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff B 454 B 110 20 (H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe 0

Ausführungsklasse II B (NEN 11776/01), II (NEN 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

11.10.95 *Alfred*
Dobed
Schweißtechnik

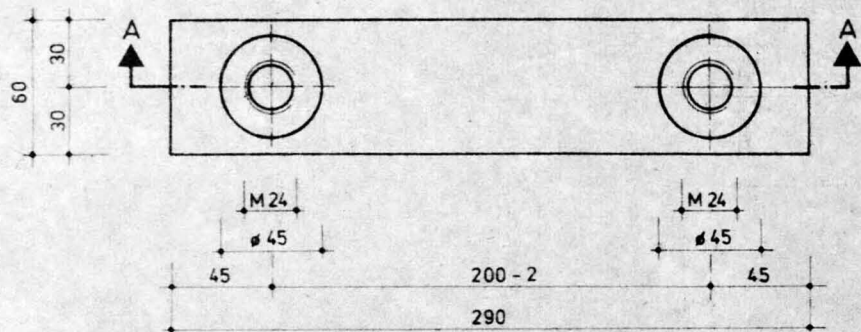
Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
		Darstellung: Schraubhülsepaar M24 EB 0012 Variante III	Blatt: 7/10 Seite: 3
Ausgabe: Mai 1986			

Für Stützenspann
angepasst

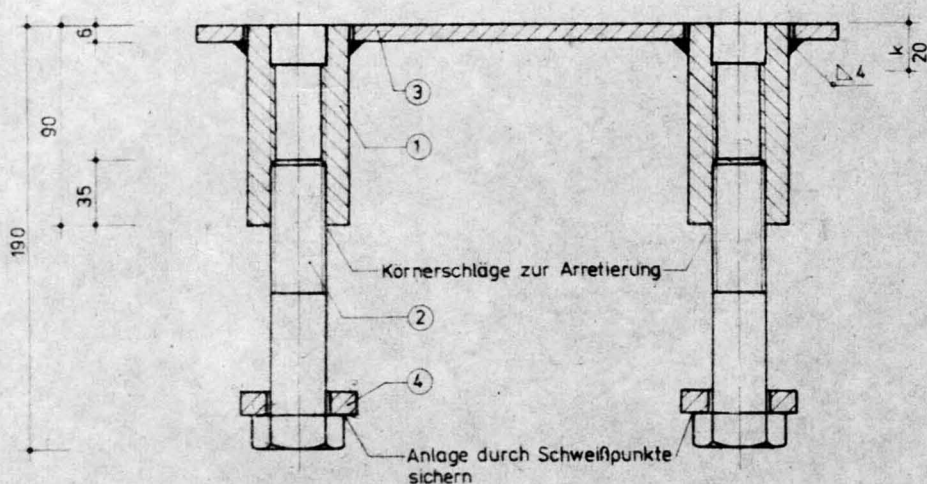
03/89

Stückliste: EB 0013

Draufsicht



Schnitt A - A



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2 ✓		St 38 u-2	90 ✓			45	0,83	1,66
②	Sechskantschraube M 24 x 140	2	0-601	4,6					0,55	1,10
③	Blech	1 ✓		St 38 u-2	290	60	6		0,67	0,67
④	Blech	2		St 36 u-2	50	50	10		0,2	0,4
									Σ	3,83

Korrosionsschutz

R₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe 0

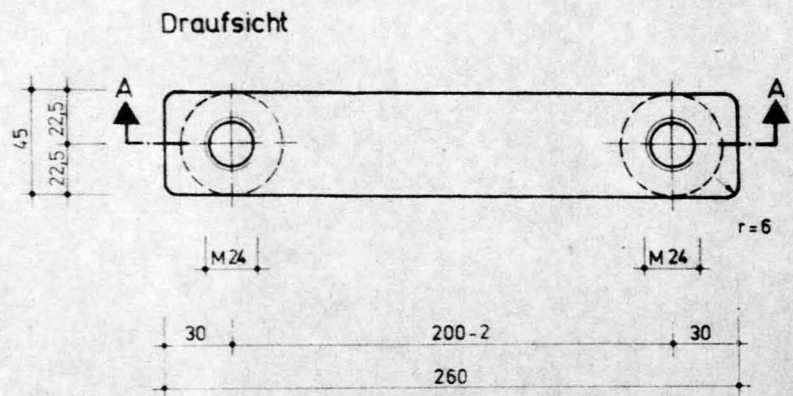
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

Labell
Dated
11.10.89 Schweißtechnische

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe Mai 1986		Darstellung: Schraubhülsepaar M 24 EB 0013 Variante I	Blatt 1/1 Seite

Stückliste EB 0013



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	1		GT-3504 E					2,26	2,26
②	Sechskantschraube M 24x140	2	0-601	4,6					0,55	1,10
③	Blech	2		St 38 u-2	50	50	10		0,20	0,20
									Σ	3,56

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Ecken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Korrosionsschutz

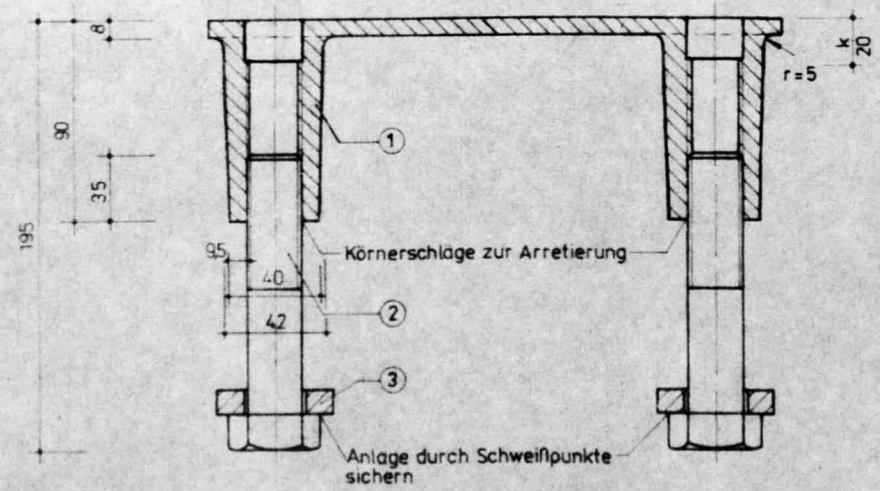
B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

- Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm
- 1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm
 - 2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm
- Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm
- 3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm
 - 4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

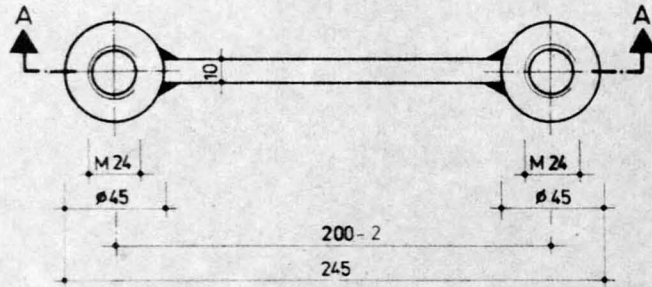
Schnitt A - A



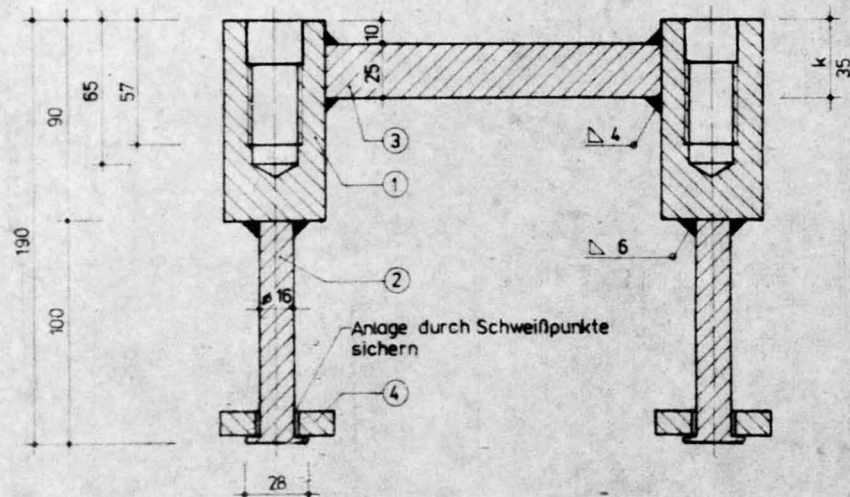
Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
		Darstellung: Schraubhülsepaar M 24 EB 0013 Variante II	Blatt: 711
Ausgabe	Mai 1986	Seite: 2	

Stückliste: EB 0013

Draufsicht



Schnitt A-A



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ρ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		St 38u-2	90			45	0,89	1,78
②	Ankerstab mit Stauchkopf nach Zulassung 146/79	2		St A-I	100			16	0,16	0,32
③	Abstandhalter Fl 25x10	1		St 38 u-2	155	25	10		0,31	0,31
④	Blech	2		St 38 u-2	50	50	10		0,20	0,40
									Σ	2,81

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz E₈ GA/b; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz E₈ GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz E₈ VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz E₈ DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: E oder MAG

Gusatzwerkstoff: E 434 B 110 20 H₈ 10 Mn Si 6

Schweißnähte: Kehlnähte

Ausführungsgruppe: C

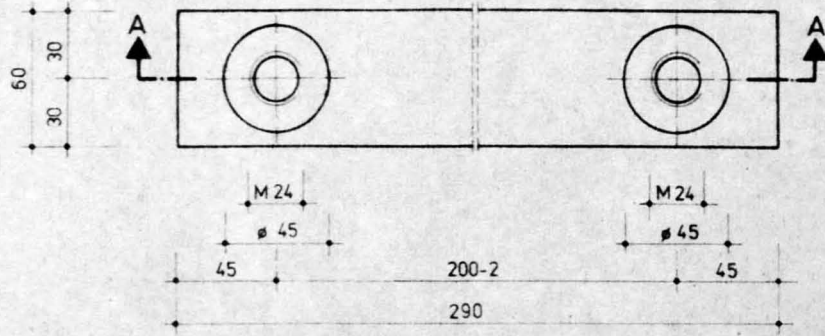
Ausführungsklasse: II B (TGL 11776/01) .. II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

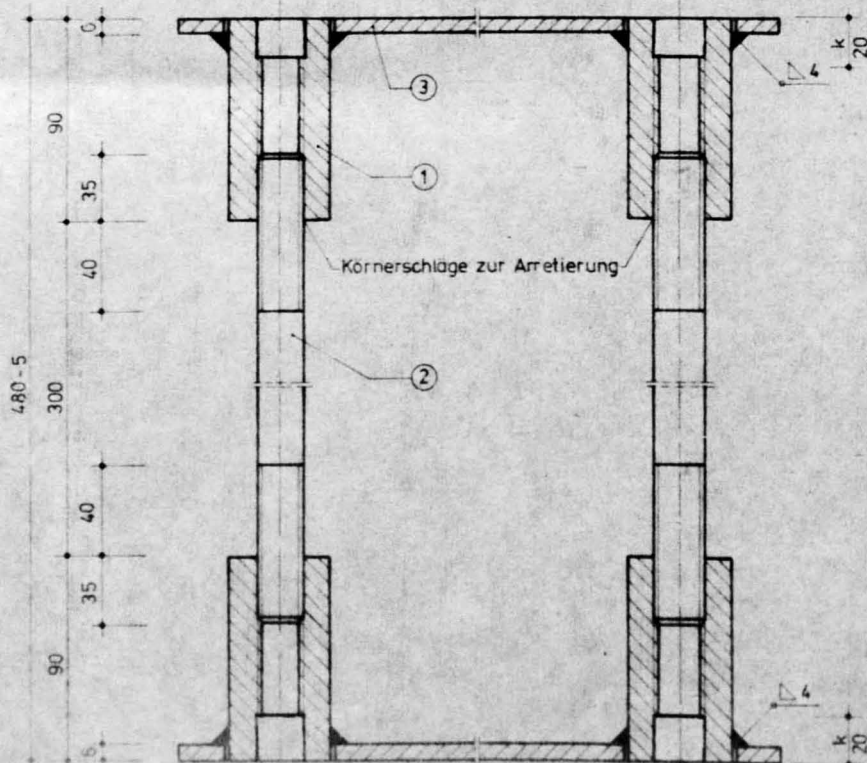
[Signature]
14.10.85 Schweißwerkstoffe

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.:
		Darstellung: Schraubhülsenpaar M24 EB 0013 Variante III	B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986			Blatt: 7/11
			Seite: 3

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EB 0014

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38u-2	90			45	0,83	3,32
②	Gewindebolzen M 24	2		4.6	370			24	1,31	2,62
③	Blech	2		St 38u-2	290	60	6		0,67	1,34

Σ 7,30

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zwischschichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zwischschichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20; H₂ 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

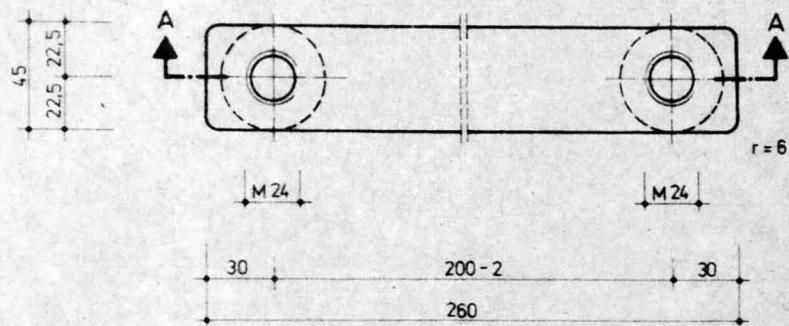
Ausführungs-kategorie II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

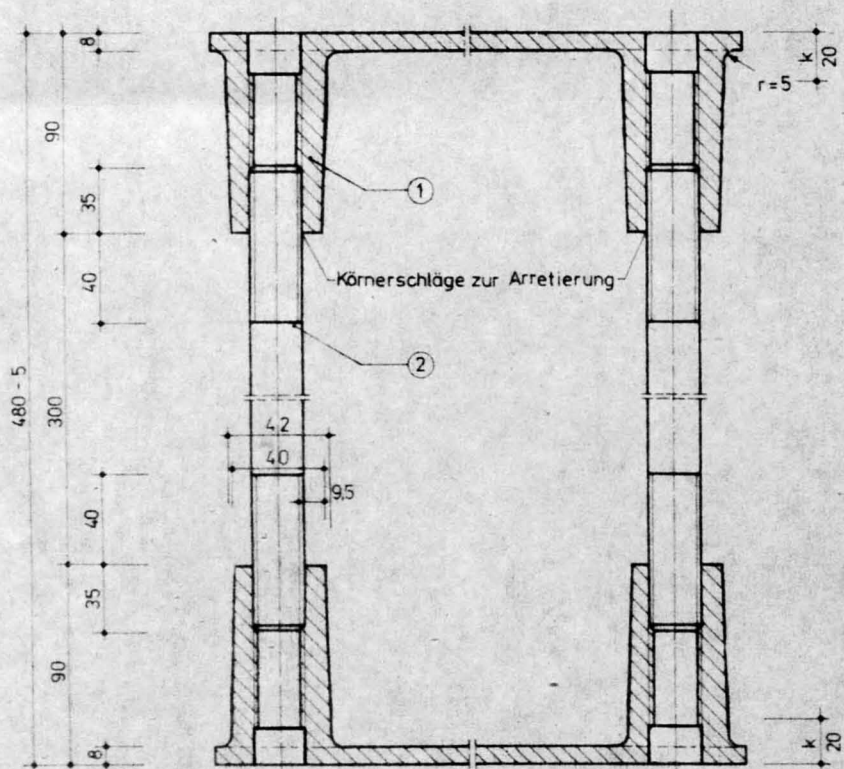
Handwritten signature and stamp

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr B8317/AEE
Ausgabe Ma 1985		Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24	Blatt 7/12
		EB 0014 Variante I	Seite 1

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EB 0014

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ϕ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		GT-3504 E					2,26	4,52
②	Gewindebolzen M 24	2		46	370			24	1,31	2,62
									Σ	7,14

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Boken (z.B. durch Frottmeln) sind abzuschleifen.

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Herausgeber



Ausgabe: Mai 1986

Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24

EB 0014 Variante II

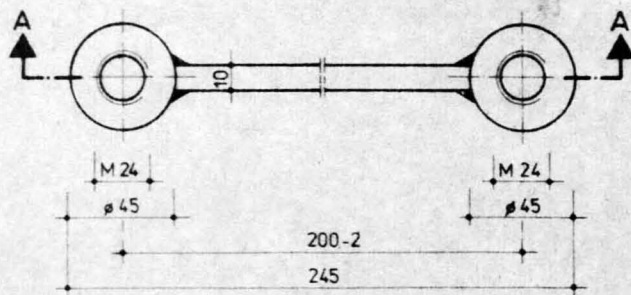
Katalog-Nr.

B8317AEE

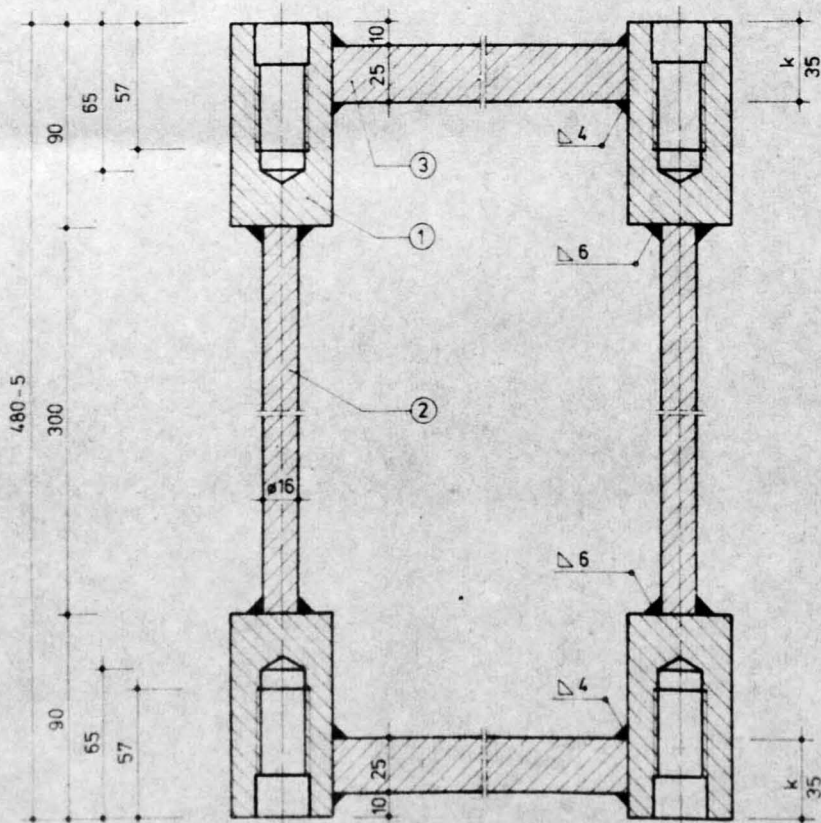
Blatt 7.12

Seite 2

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0014

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Länge mm	Einzelwerte			Masse	
						Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38u-2	90			45	0,89	3,56
②	Verbindungsstab	2		St A-I	300			16	0,47	0,94
③	Abstandhalter Fl. 25x10	2		St 38u-2	155	25	10		0,31	0,62
									Σ	5,12

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/B; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe J

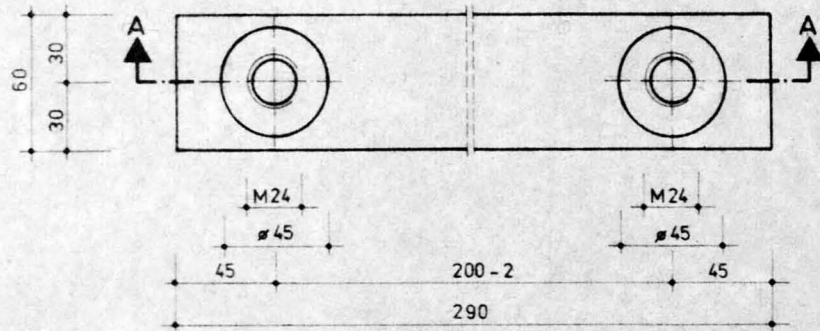
Ausführungsstufe II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

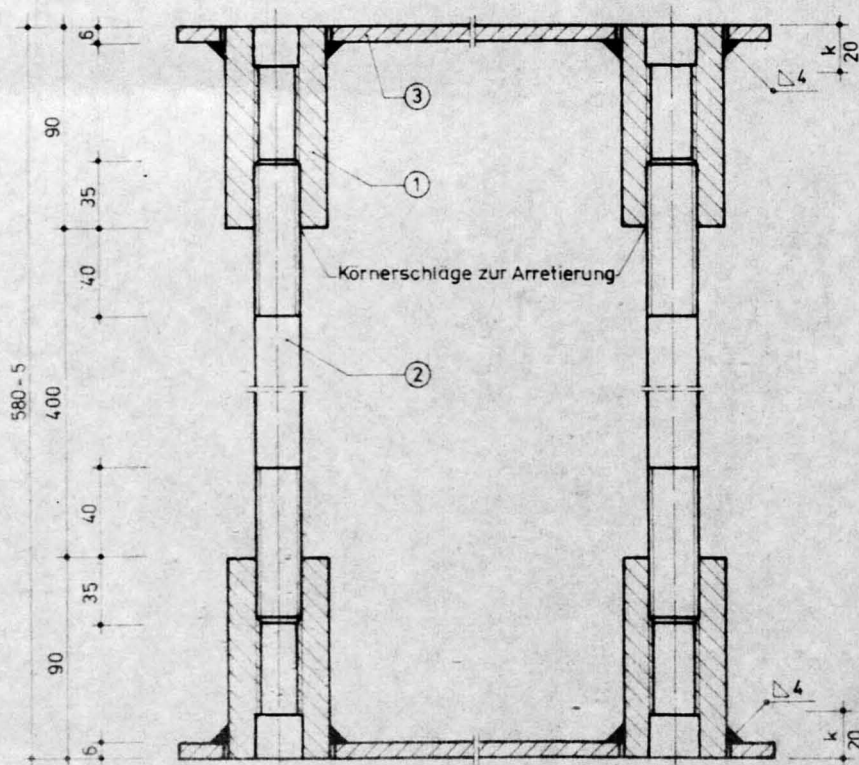
Handwritten signature
Doback
11.11.85
Sow. Überwachungsamt

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24	Blatt: 7 12
		EB 0014 Variante III	Serie: 3

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste: EB 0015

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38u-2	90			45	0,83	3,32
②	Gewindebolzen M 24	2		4.6	470			24	1,67	3,34
③	Blech	2		St 38u-2	290	60	6		0,67	1,34
									Σ	8,00

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

Blau
Dresden
DIN 15213

Herausgeber



Ausgabe: Mai 1985

Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Doppel - Schraubhülsepaar M 24

EB 0015 Variante 1

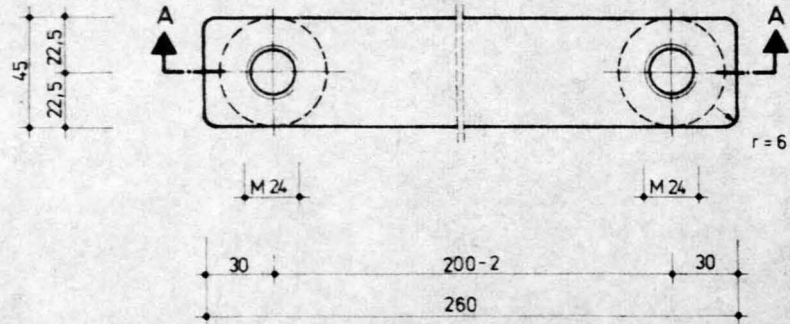
Katalog-Nr

B8317AEE

Blatt 1/1

Seite

Draufsicht

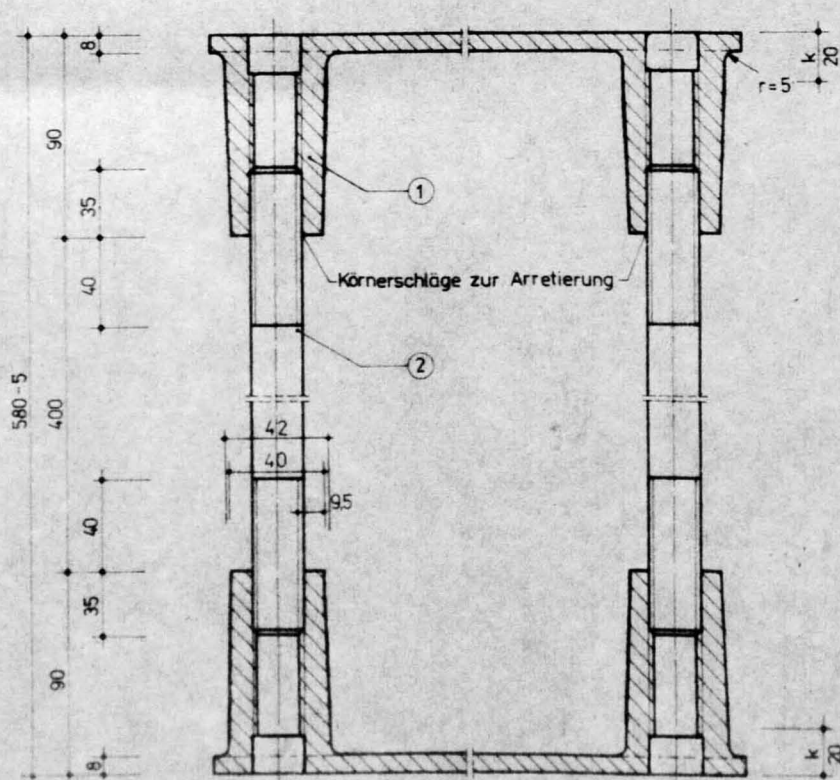


Stückliste: EB 0015

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ϕ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		GT-3504 E					2,26	4,52
②	Gewindebolzen M 24	2		4.6	470			24	1,87	3,74
									Σ	7,86

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Ecken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

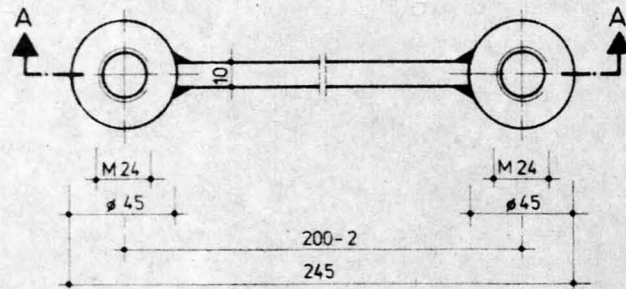
Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1985		Darstellung: Doppel-Schraubhülsenpaar M 24	Blatt 7/13
		EB 0015 Variante II	Seite 2

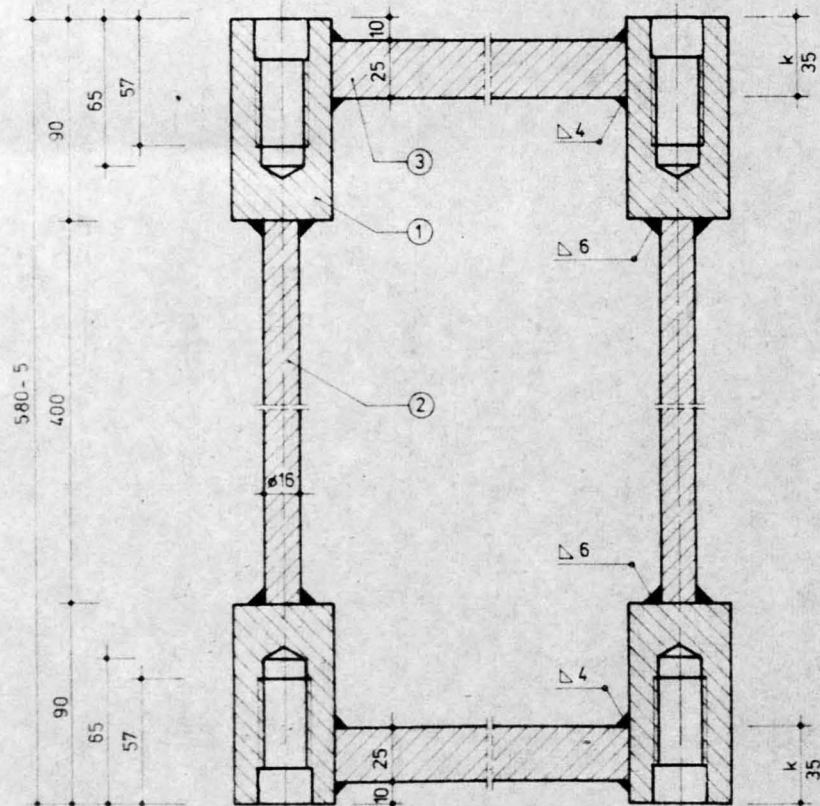
Draufsicht



Stückliste EB 0015

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38u-2	90			45	0,89	3,56
②	Verbindungsstab	2		St A-I	400			16	0,63	1,26
③	Abstandhalter Fl 25x10	2		St 38u-2	155	25	10		0,31	0,62
									Σ	5,44

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützerherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: Sa 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 mason.-grau ≥ 25 ... 3 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren: E oder MAS

Zusatzwerkstoff: E 434 S 11720 (H); 10 mm St 6

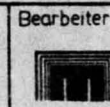
Schweißnahte: Kehlnahte

Ausführungsgruppe: C

Ausführungsklasse: II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

[Signature]
Debeck
11.10.85



Ausgabe: Mai 1986

Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24

EB 0015 Variante III

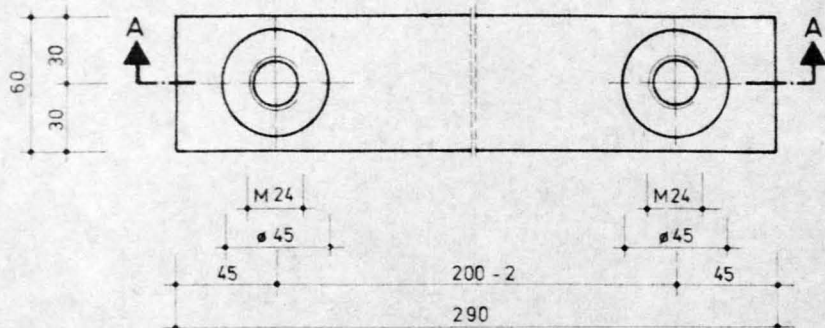
Katalog-Nr.

B8317AEE

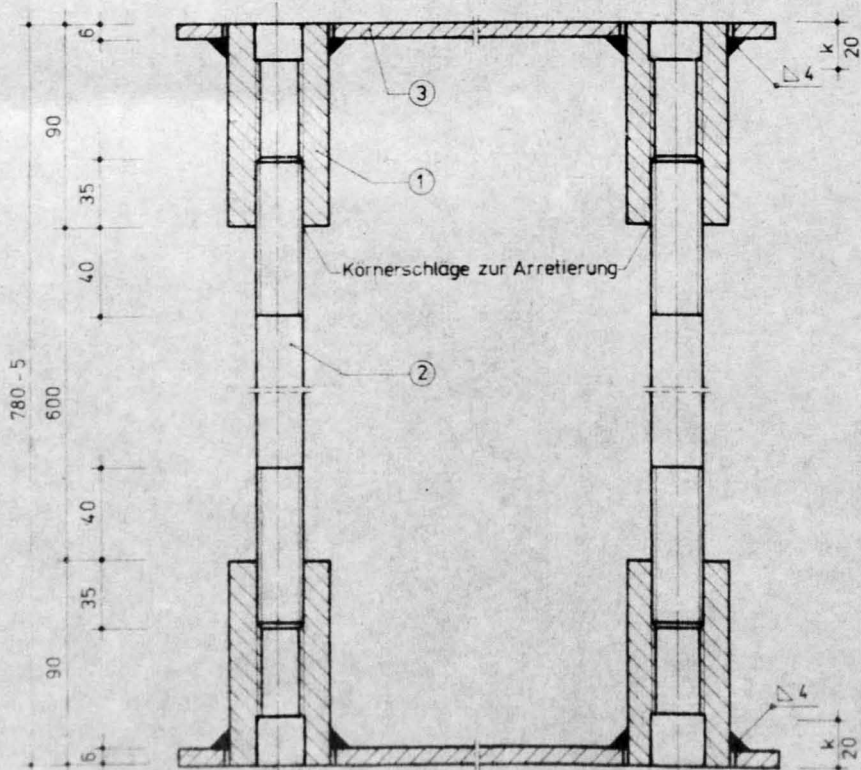
Blatt: 7/13

Seite: 3

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0016

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38u-2	90			45	0,83	3,32
②	Gewindebolzen M 24	2		4.6	670			24	2,36	4,76
③	Blech	2		St 38u-2	290	60	5		0,67	1,34
									Σ	9,42

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zwischschichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 μm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm

Zwischschichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe 0

Ausführungsstufe II B (RGL 11776/01)

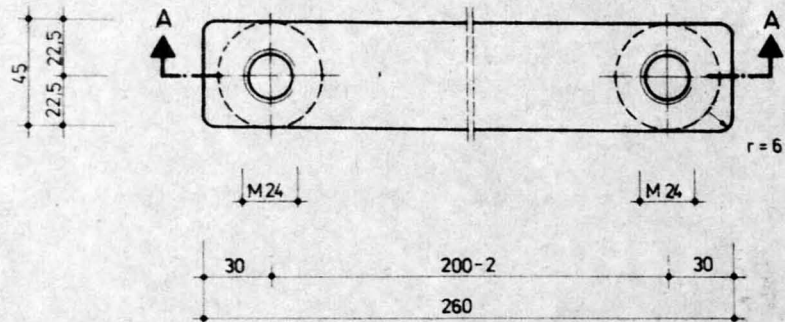
schweißtechnisch geprüft:

[Signature]
14.10.85

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog	Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr.	B8317AEE
		Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24		Blatt	714
Ausgabe: Mai 1985				Seite	

EB 0016 Variante 1

Draufsicht

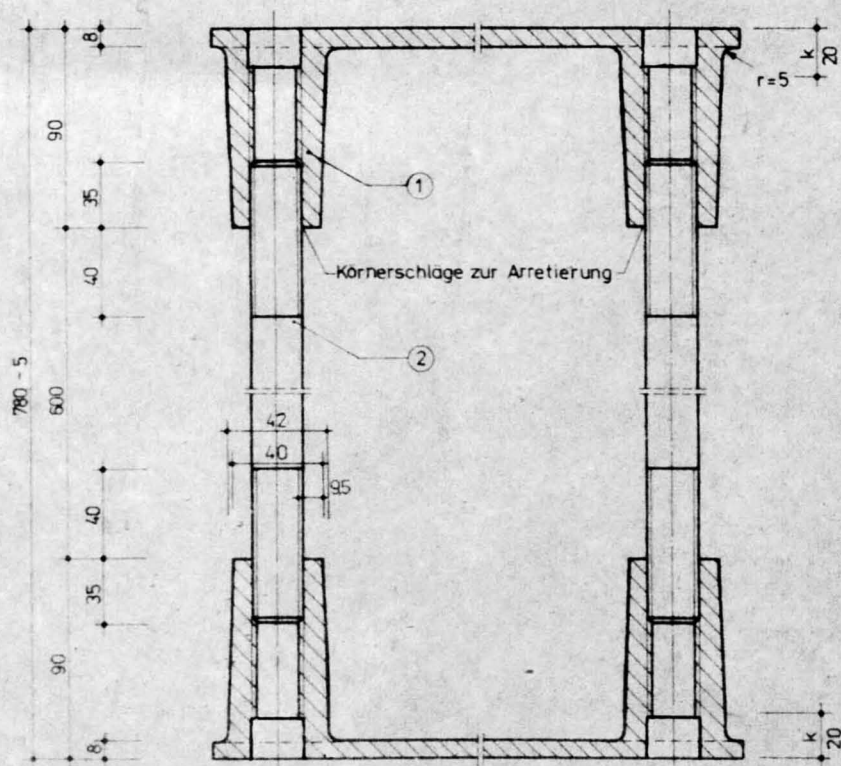


Stückliste: **EB 0016**

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ϕ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		GT-3504 E					2,26	4,52
②	Gewindebolzen M 24	2		4.6	670			24	2,38	4,76
									Σ	9,28

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Ecken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Herausgeber



Bearbeiter



Katalog: **Feste Einbauteile für EMZG**

Darstellung: Doppel-Schraubhülsenpaar M 24

EB 0016 Variante II

Katalog-Nr

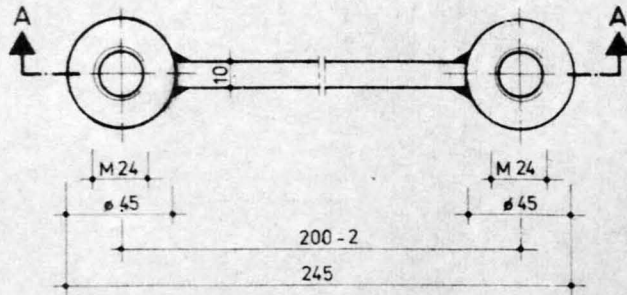
B8317AEE

Blatt 7/14

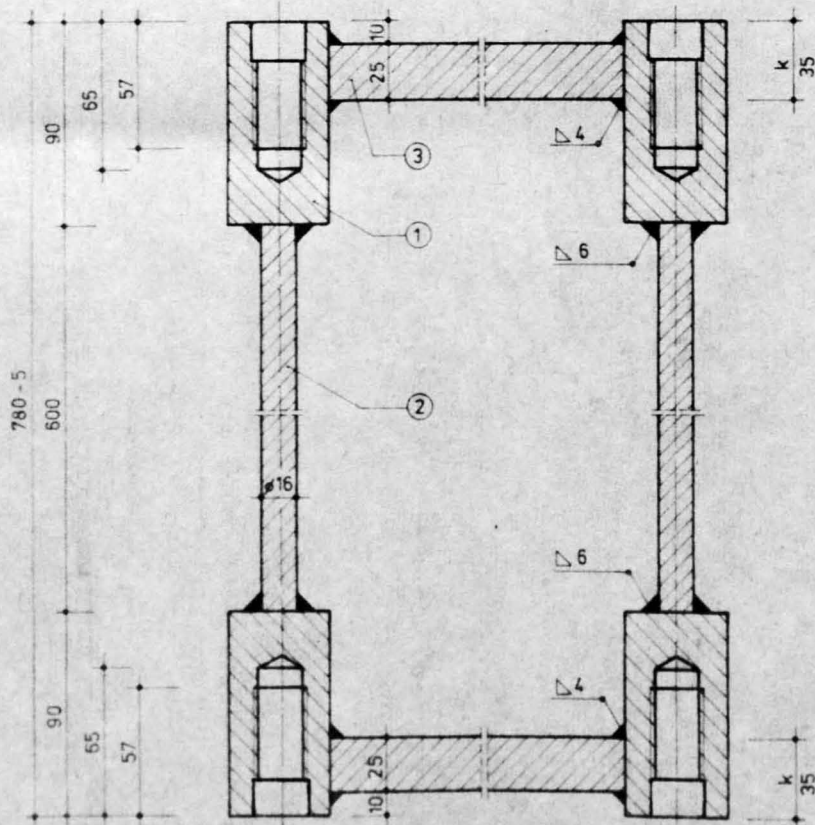
Seite 2

Ausgabe: Mai 1986

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0016

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte			Ø mm	Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm		Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38 u-2	90			45	0,88	3,56
②	Verbindungsstab	2		St A-I	600			16	0,95	1,90
③	Abstandhalter Fl. 25x10	2		St 38 u-2	155	25	10		0,31	0,62
									Σ	6,08

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≈ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≈ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≈ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≈ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≈ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≈ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20.H; 10 mm St 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe 0

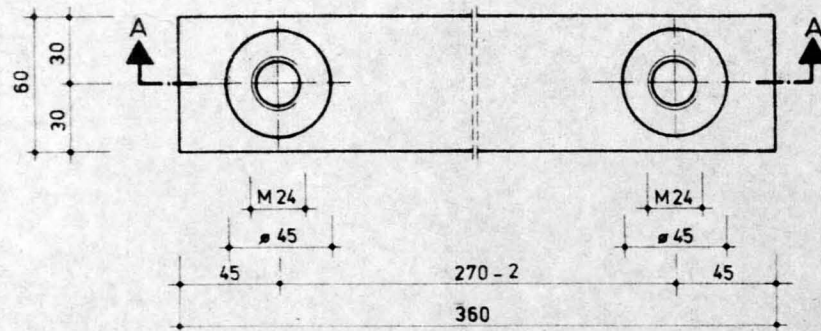
Ausführungsgruppe II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

14.10.86
Dobnik
Schweißtechnische

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG [®]	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24	Blatt 7/16
EB 0016 Variante III			Seite 3

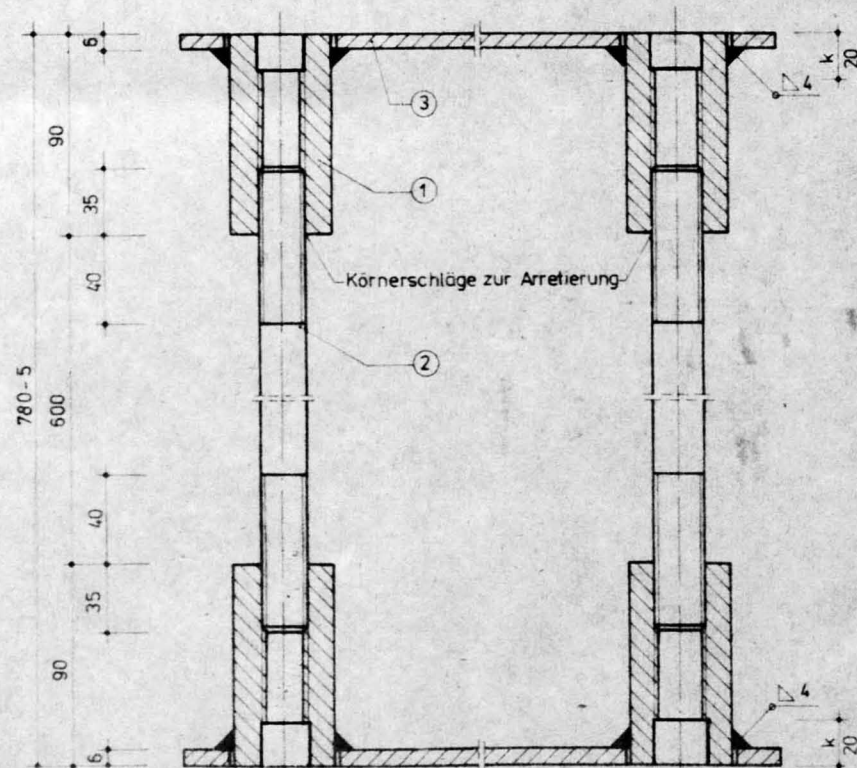
Draufsicht



Stückliste EB 0017

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38 u-2	90			45	0,83	3,32
②	Gewindebolzen M 24	2		4,6	670			24	2,38	4,76
③	Blech	2		St 38 u-2	360	60	6		0,87	1,74
									Σ	9,82

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≈ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ka GA/h; 272.405,00 rotbraun ≈ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ka GA/h; 272.406,00 braun ≈ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≈ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≈ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≈ 25 ... 3 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren B oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Mn Si 0

Schweißnahte Kehlnahte

Ausführungsgruppe C

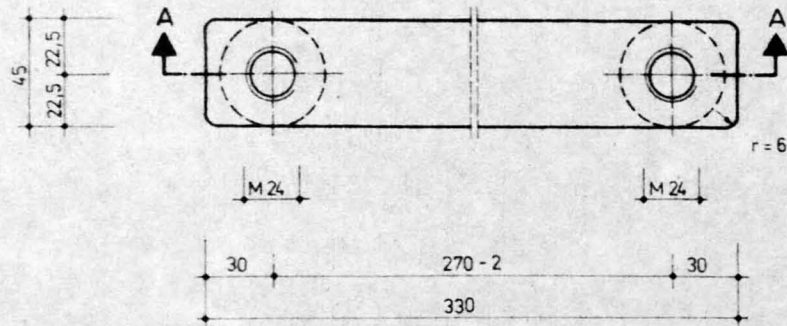
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

[Signature]
Dated
1.1.10.85

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317 AEE
Ausgabe: Mai 1985		Darstellung: Doppel - Schraubhülsepaar M 24 EB 0017 Variante I	Blatt 7/15
			Seite 1

Draufsicht

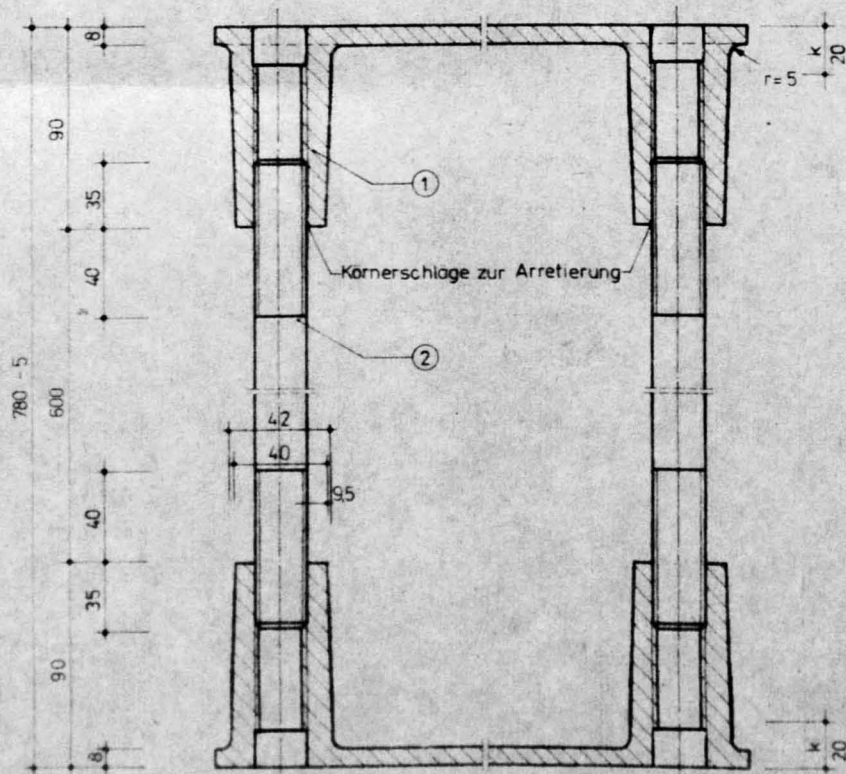


Stückliste: EB 0017

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ρ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		G1-3504 E					2,47	4,94
②	Gewindebolzen M 24	2		4,6	670			24	2,38	4,76
									Σ	9,70

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Ecken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Staubungsgrad: SG = 2,5

Zwischschichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Xs GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

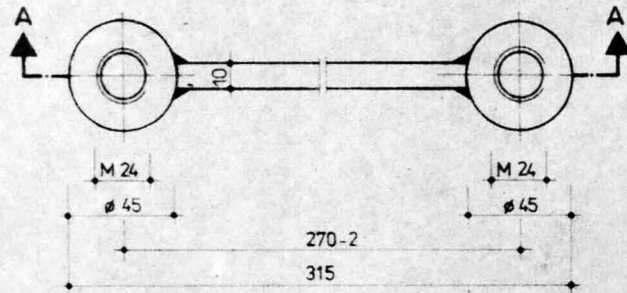
Zwischschichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

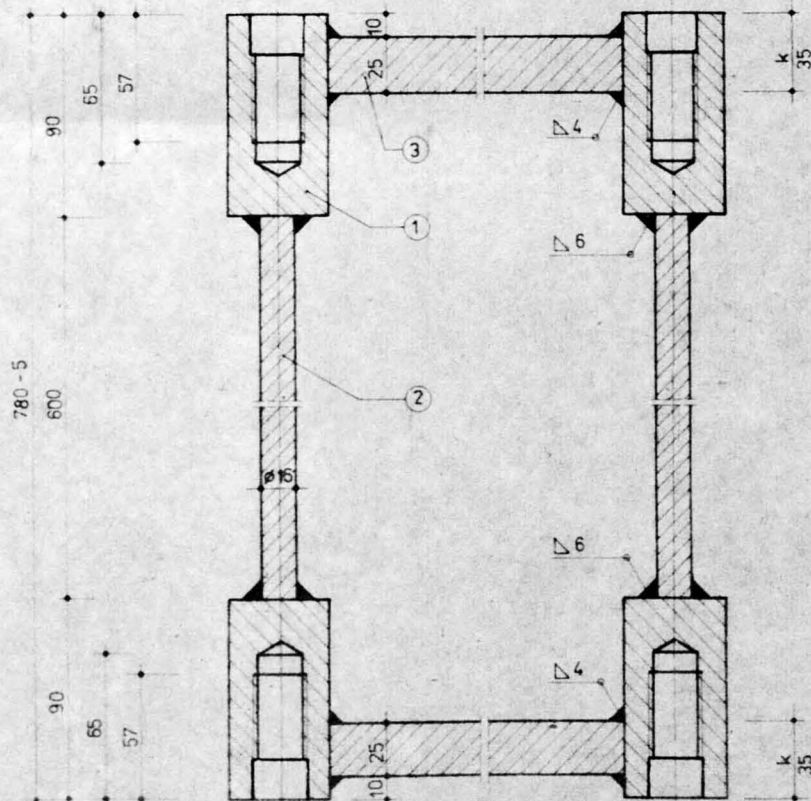
4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Doppel-Schraubhülsenpaar M 24	Blatt: 2/15
		EB 0017 Variante II	Seite: 2

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0017

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	4		St 38 u-2	90			45	0,89	3,56
②	Verbindungsstab	2		St A-I	600			16	0,95	1,90
③	Abstandhalter Fl 25x10	2		St 38 u-2	225	25	10		0,44	0,88
									Σ	6,34

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr JA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnahte Kehlnahte

Ausführungsgruppe C

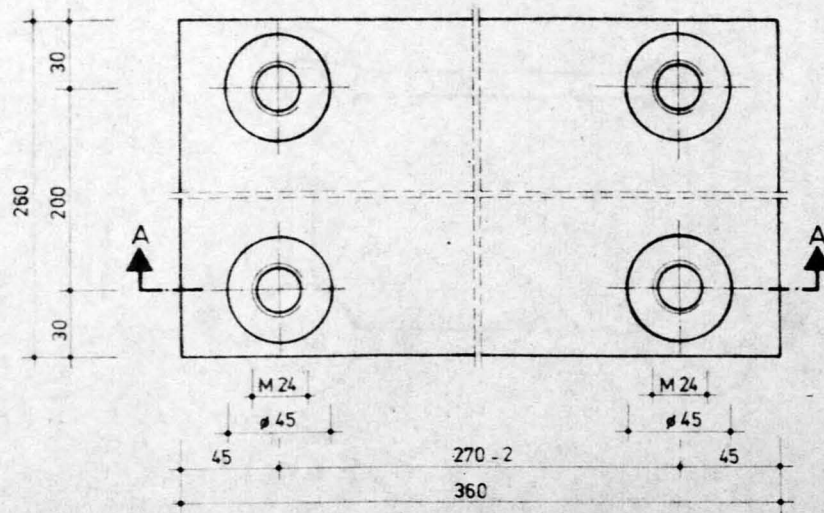
Ausführungsklasse II B (ZGL 11776/01), II (ZGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

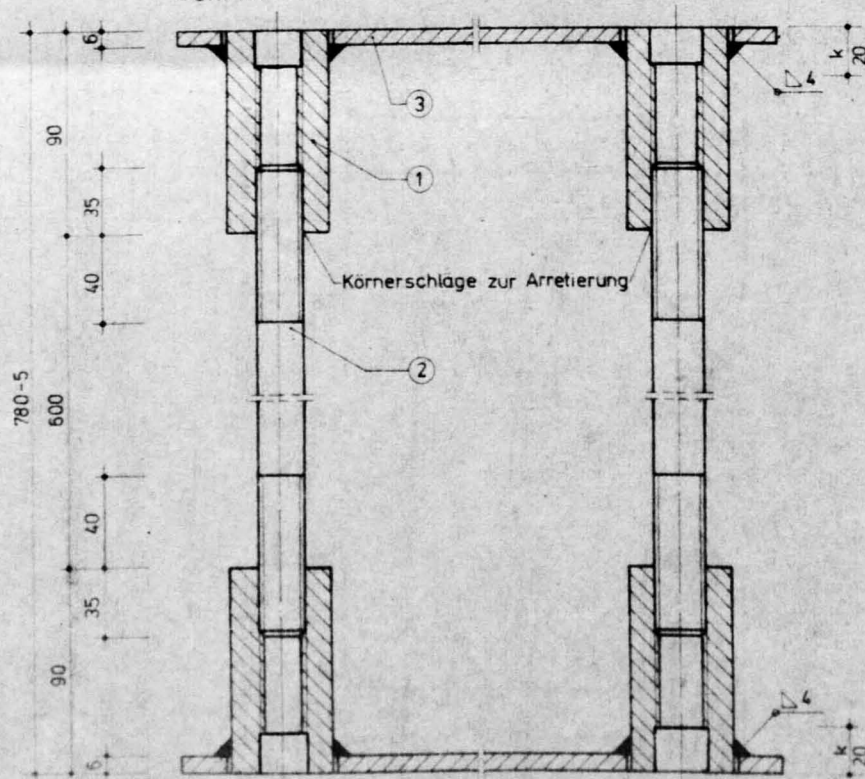
Handwritten signature and stamp

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Doppel-Schraubhülsepaar M 24 EB 0017 Variante III	Blatt 7/15 Seite 3

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0018

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	8		St 38 u-2	90			45	0,83	6,64
②	Gewindebolzen M 24	4		4,6	670			24	2,38	9,52
③	Blech	2		St 38 u-2	360	260	6		4,11	8,22
									Σ	24,38

Korrosionsschutz

R₂^X (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Shüberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke = 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun = 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun = 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke = 53 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau = 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau = 23 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 H; 10 Zn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

Ausführungsklasse II B (NfL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

1. 10.05.85 Schweißtechnischer Dienst

Herausgeber



Ausgabe: Mai 1985

Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Doppel-Schraubhülsegruppe M 24

EB 0018 Variante I

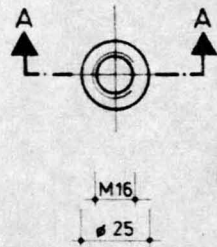
Katalog-Nr

B8317AEE

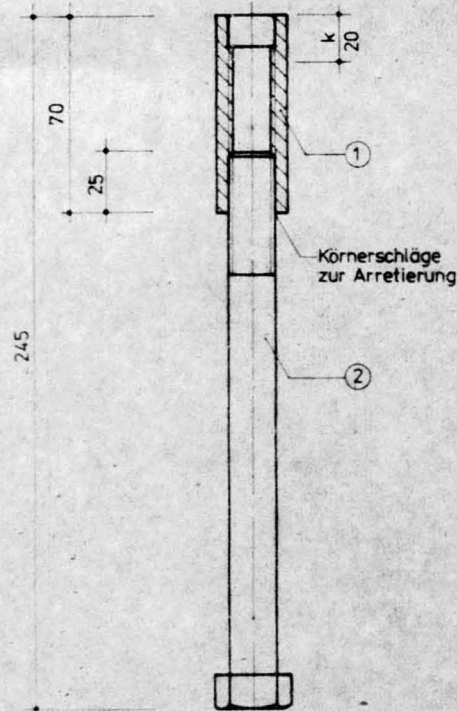
Blatt: 716

Seite: 1

Draufsicht



Schnitt A - A



Stückliste EB 0019

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 16	1		St 36u-2	70			25	0,16	0,16
②	Sechskantschraube M 16x200	1	0-601	4.6					0,30	0,30
									Σ	0,46

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

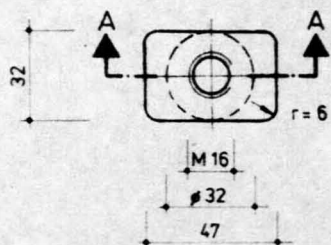
Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mo. 1986		Darstellung: Einzel - Schraubhülse M 16 EB 0019 Variante I	Blatt: 7/17
			Seite: 1

Draufsicht

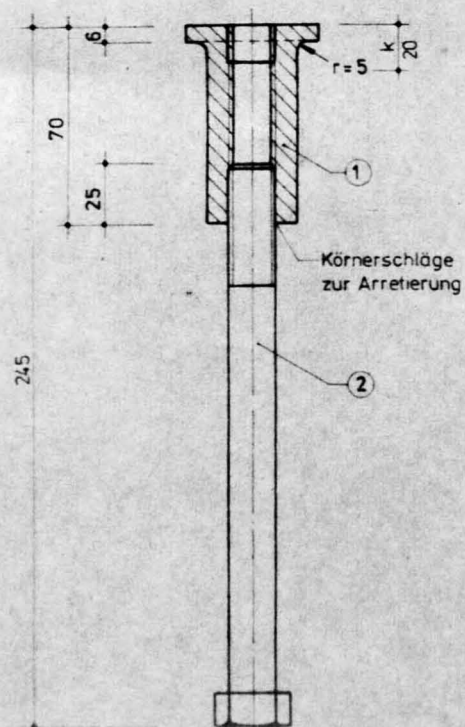


Stückliste EB 0019

Nr	Einzelleibezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M16	1		GT-3504 E					0,39	0,39
②	Sechskantschraube M 16 × 200	1	0-601	4 6					0,30	0,30
									Σ	0,69

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Ecken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Schnitt A - A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zwischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 µm

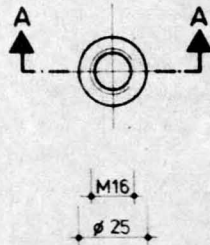
Zwischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

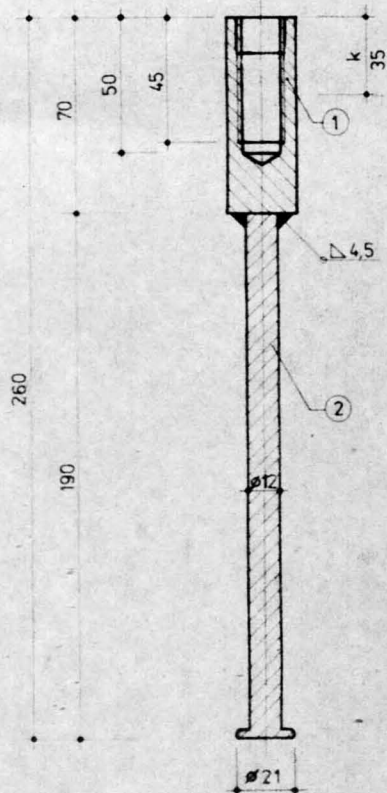
4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr:
		Darstellung: Einzel-Schraubhülse M 16	B8317AEE
Ausgabe: 1985		EB 0019 variante I	Blatt 7/7
			Seite

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0019

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Longe mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M16	1		St 38u-2	70			25	0,19	0,19
②	Ankerstab mit Stauchkopf nach Zulassung 146/79	1		St A-I	190			12	0,17	0,17
Σ										0,36

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20/H; 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

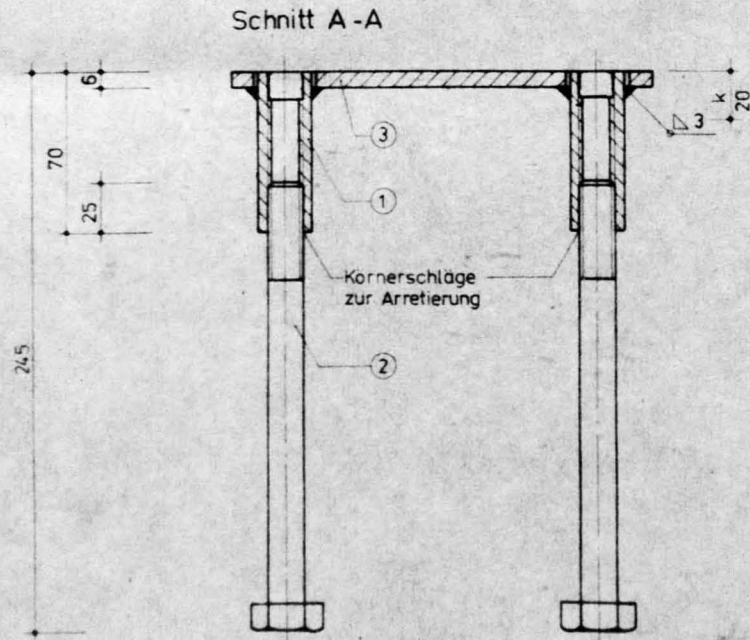
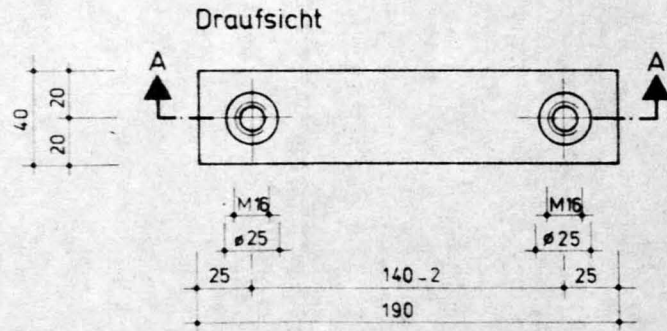
Ausführungsgruppe II B (TGL 11776/01) II TGL 33 405 / 03

schweißtechnisch geprüft:

Handwritten signature
Dated
Schweißtechnisch

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Einzel-Schraubhülse M16 EB 0019 Variante III	Blatt: 7/17
			Seite: 3

Stückliste EB 0035



Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 16	2		St 36 u-2	70			25	0,16	0,32
②	Sechskantschraube M 16 x 200	2	0-601	4,6					0,30	0,60
③	Blech	1		St 36 u-2	190	40	6		0,31	0,31
									Σ	1,23

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Riegelherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

- Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$
1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$
 2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
- Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$
3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
 4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Schweißtechnische Angaben

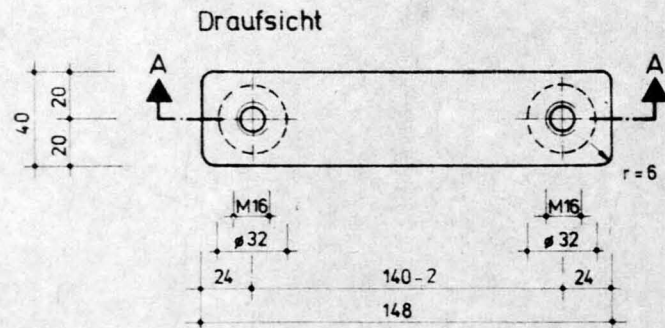
- Schweißverfahren: E oder MAG
 Zusatzwerkstoff: E 434 B 110 20(H); 10 mm St 6
 Schweißnähte: Kehlnähte
 Ausführungsgruppe: C
 Ausführungsklasse: II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

Obied
 Dobed
 14.10.85
 Schweißtechnischer

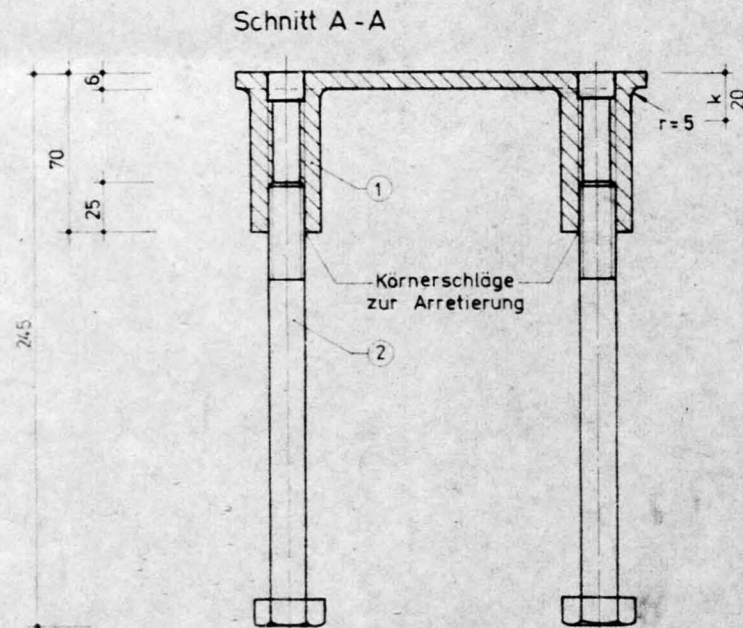
Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
		Darstellung: Schraubhülsepaar M 16 EB 0035 Variante I	Blatt: 7/18
Ausgabe: Mai 1985			Seite

Stückliste: EB 0035



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 16	1		GT-3504 E					0,92	0,92
②	Sechskantschraube M 16x 200	2	0-601	4.6					0,30	0,60
									Σ	1,52

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Ecken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Riegelherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

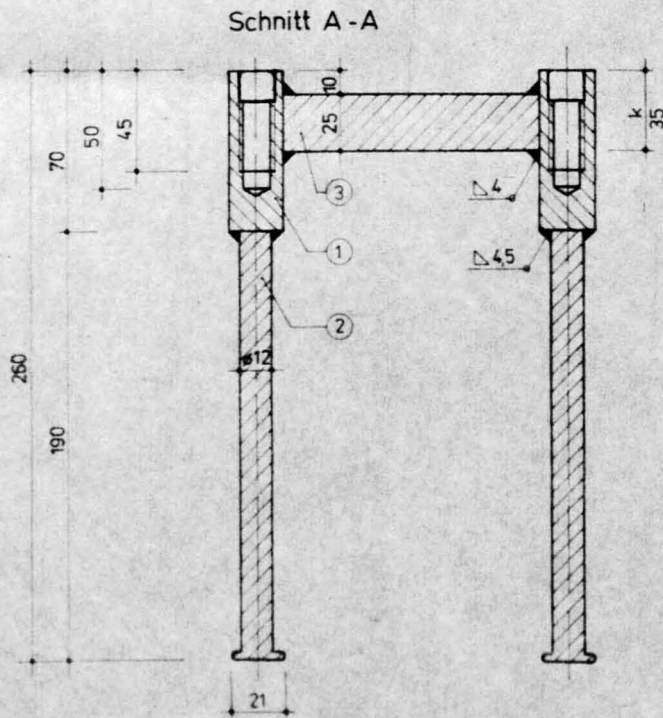
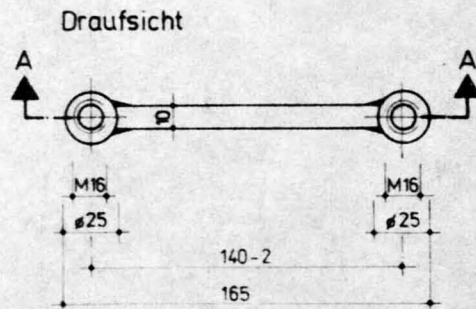
Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Herausgeber 	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr
		Darstellung: Schraubhülsenpaar M16	B8317AEE
Ausgabe: Ma 1986			Blatt: 18
			Seite: 2

Stückliste EB 0035



Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M16	2		St 38 u-2	70			25	0,19	0,38
②	Ankerstab mit Stauchkopf nach Zulassung 146/79	2		St A-I	190			12	0,17	0,34
③	Abstandhalter Fl. 25x10	1		St 38 u-2	115	25	10		0,23	0,23
									Σ	0,95

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Riegelherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-braun ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H); 10 Mn Si 6

Schweißnahte Kehlnahte

Ausführungsgruppe C

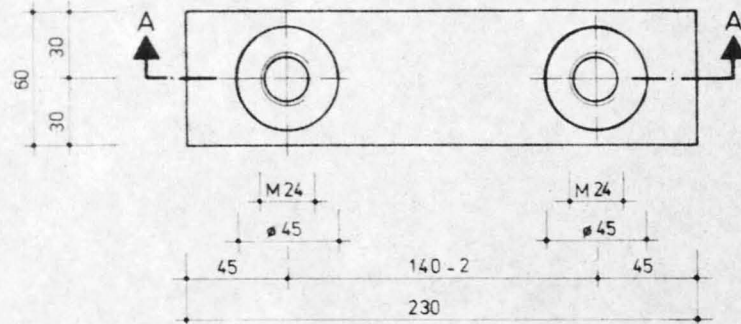
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)

Schweißtechnisch geprüft:

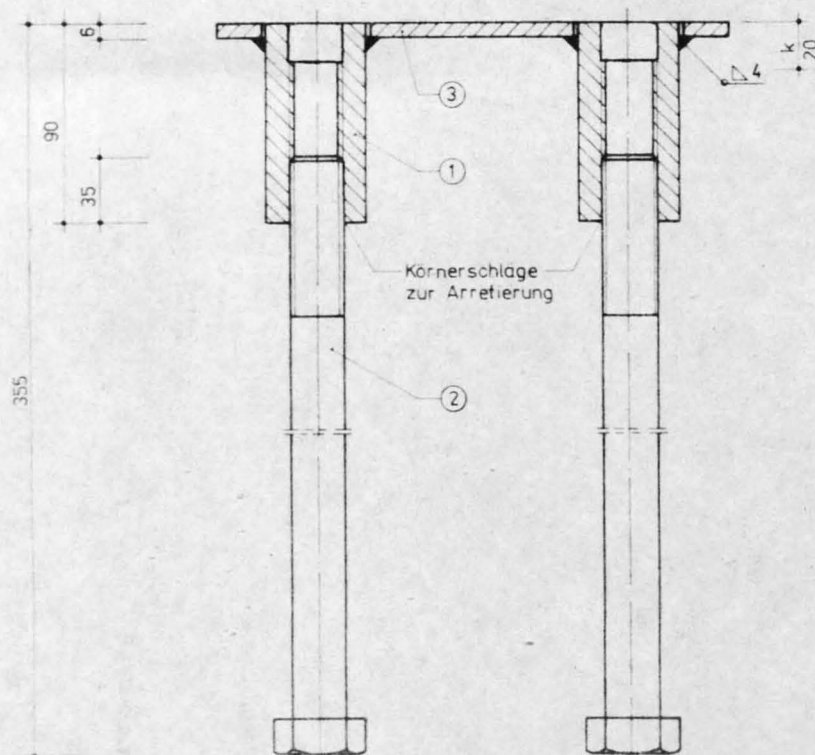
1.1.1985 Dated
[Signature]
 Prüfingenieur

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1985		Darstellung: Schraubhülsenpaar M16 EB 0035 Variante III	Blatt 7/8 Seite 3

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0036

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M24	2		St 36u-2	90			45	0,63	1,66
②	Sechskantschraube M24 x 300	2	0-601	4,6					1,07	2,14
③	Blech	1		St 36 u-2	230	60	6		0,50	0,50
									Σ	4,30

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Riegelherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ka GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ka GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 µm

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20(H); 10 Mn Si 2

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsgruppe C

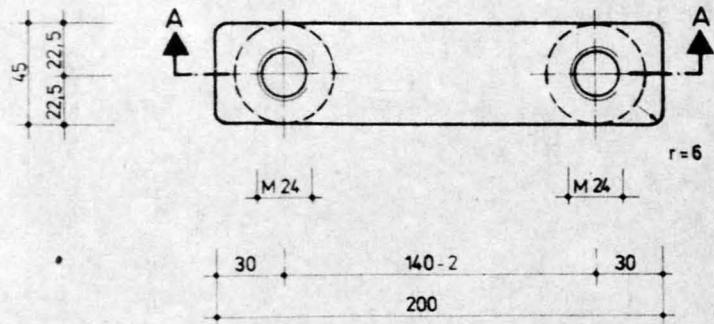
Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01)

schweißtechnisch geprüft:

Wolke
Doback
1.1.85 Schweißverantwortliche

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1985		Darstellung: Schraubhülsepaar M24 EB 0036 Variante I	Blatt: 7/19
			Seite: 1

Draufsicht

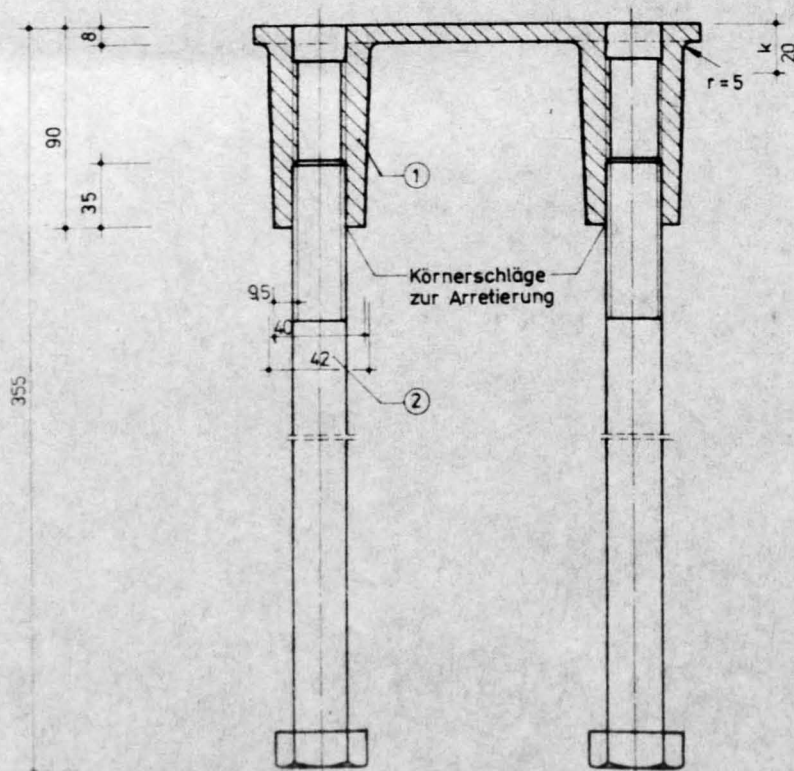


Stückliste: EB 0036

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	ρ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M24	1		GT-3504 E					2,07	2,07
②	Sechskantschraube M24x300	2	0-601	4.6					1,07	2,14
									Σ	4,21

Stirnfläche muß plan sein, eventuell vorhandene Buckel an den Ecken (z.B. durch Trommeln) sind abzuschleifen.

Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Riegelherstellung)

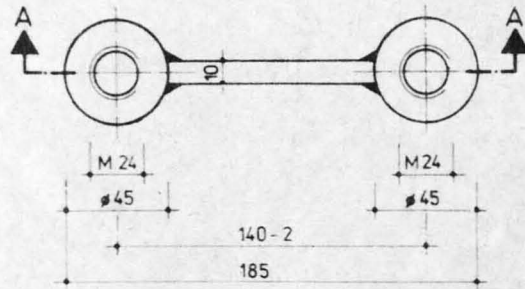
Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

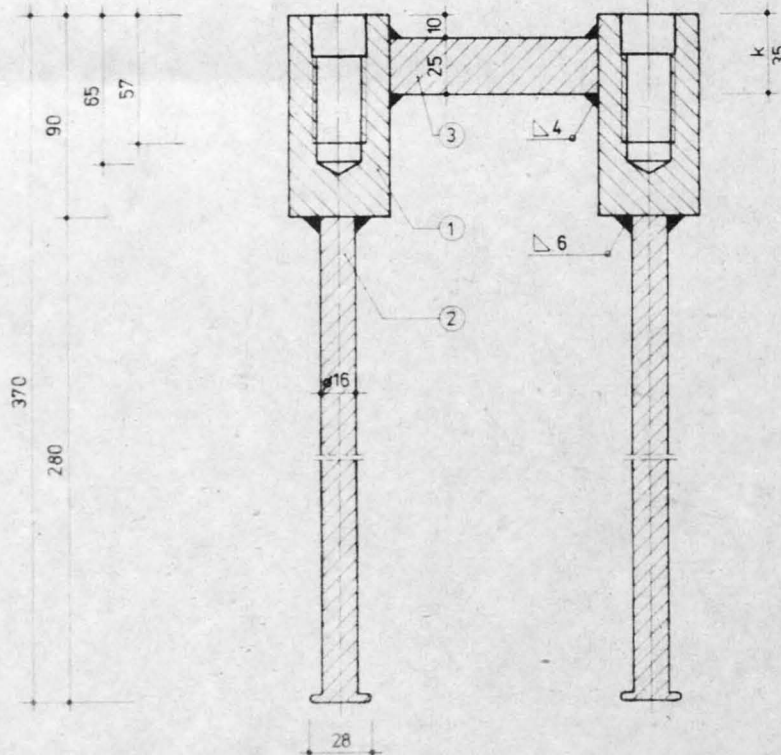
- Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$
- 1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$
 - 2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
- Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$
- 3. Anstrich: Alkydharz Kf VA; 233.001.07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$
 - 4. Anstrich: Alkydharz Kf DA; 234.402.05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1985		Darstellung: Schraubhülsepaar M 24 EB 0036 Variante II	Blatt 19 Seite 2

Draufsicht



Schnitt A-A



Stückliste EB 0036

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	φ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Gewindehülse M 24	2		St 38 u-2	90			45	0,89	1,78
②	Ankerstab mit Stauchkopf nach Zulassung 146 / 79	2		St A-I	280			16	0,45	0,90
③	Abstandhalter Fl 25x10	1		St 38 u-2	95	25	10		0,19	0,19
									Σ	2,87

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Riegelherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 μm
 1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405.00 rotbraun ≥ 37 μm
 2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406.00 braun ≥ 30 ... 40 μm
 Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 μm
 3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001.07 hellgrau ≥ 30 ... 40 μm
 4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402.05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 μm

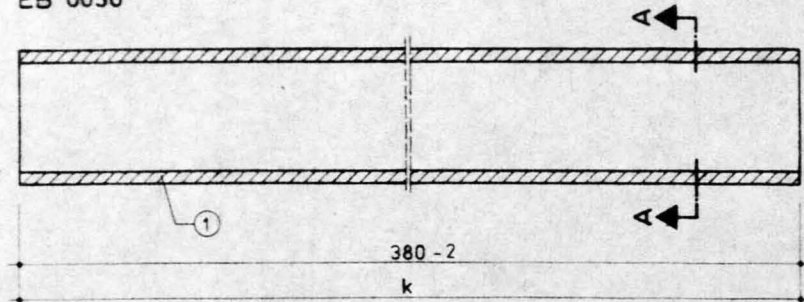
Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG
 Zusatzwerkstoff E 434 B 117 20 (H); 10 Mn Si 6
 Schweißnahte Keilnahte
 Ausführungsgruppe C
 Ausführungsklasse II B (TGL 11776/01), II (TGL 33405/03)
 schweißtechnisch geprüft:

[Signature]
 Dabed
 14. 11. 85 Schweißtechnische

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG Darstellung: Schraubhülsepaar M 24 EB 0036 Variante II	Katalog-Nr. B8317AEE Blatt 7/19 Seite 3
Ausgabe: Mai 1986			

EB 0030



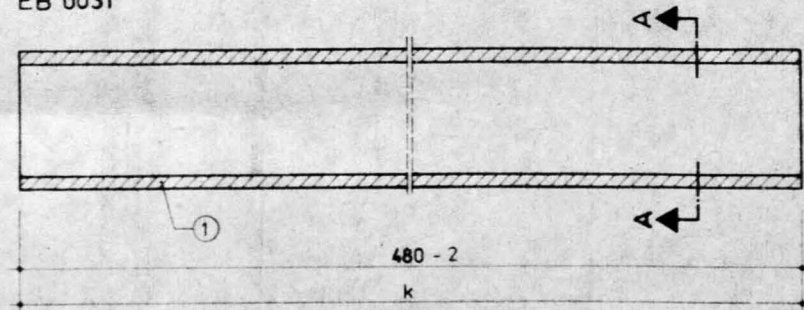
Stückliste EB 0030

N ^o	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	Ø mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Rohrhülse aus a) nahtloses Gewinderohr Ø außen = 48,3 mm Ø innen = 40,0 mm b) nahtloses Stahlrohr Ø außen = 51,0 mm Ø innen = 43,0 mm c) andere Stahlrohre Ø innen = 38 - 43 mm t ≥ 3,5 mm	1	14514/02	St 35 hb	380				1,76	1,76
			9012	St 33						

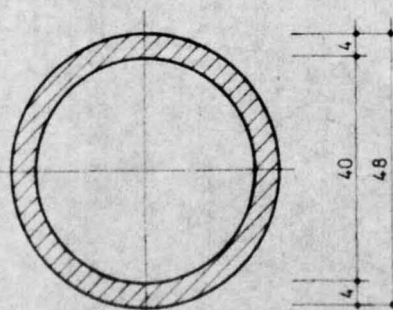
Stückliste EB 0031

①	Rohrhülse aus s.o.				480				2,23	2,23
									Σ	1,76
									Σ	2,23

EB 0031



Schnitt A-A



Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 60 µm

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun ≥ 30 µm

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun ≥ 30 ... 40 µm

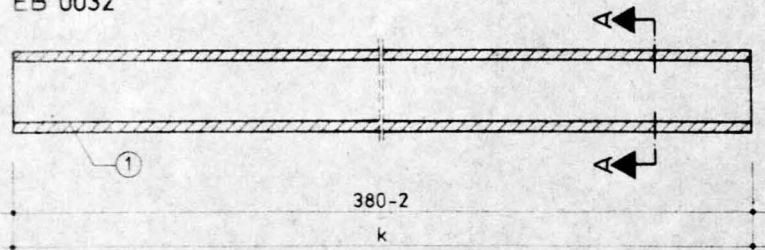
Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke ≥ 55 µm

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau ≥ 30 ... 40 µm

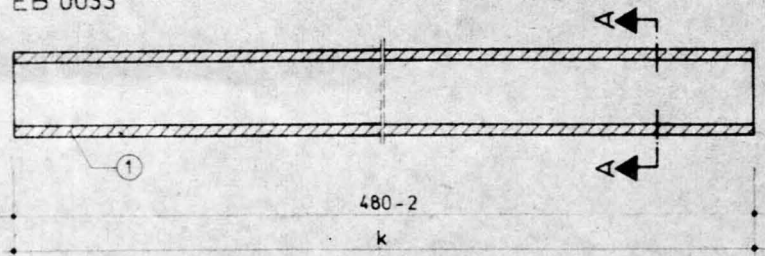
4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau ≥ 25 ... 30 µm

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG Darstellung: Rohrhülsen EB 0030 und EB 0031	Katalog-Nr. B8317AEE Blatt: 7/20 Seite:
Ausgabe: Mai 1985			

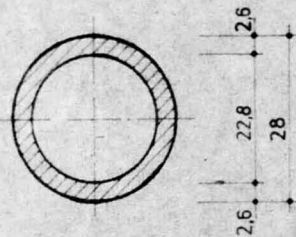
EB 0032



EB 0033



Schnitt A-A



Stückliste EB 0032

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgute	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	\varnothing mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Rohrhülse	1	9012	St 35b-2B	380		2,6	28	0,62	0,62

Stückliste EB 0033

									Σ	0,62
①	Rohrhülse	1	9012	St 35b-2B	480		2,6	28	0,79	0,79
									Σ	0,79

Korrosionsschutz

B₂^x (Deckanstrich bei Stützenherstellung)

Korrosionsschutzbereich: k

Säuberungsgrad: SG = 2,5

Zweischichtiger Grundanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 60 \mu\text{m}$

1. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.405,00 rotbraun $\geq 30 \mu\text{m}$

2. Anstrich: Alkydharz Ks GA/h; 272.406,00 braun $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

Zweischichtiger Deckanstrich: Gesamtschichtdicke $\geq 55 \mu\text{m}$

3. Anstrich: Alkydharz Kr VA; 233.001,07 hellgrau $\geq 30 \dots 40 \mu\text{m}$

4. Anstrich: Alkydharz Kr DA; 234.402,05 masch.-grau $\geq 25 \dots 30 \mu\text{m}$

Herausgeber



Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Rohrhülsen

EB 0032 und EB 0033

Katalog-Nr

B8317AEE

Blatt 7/21

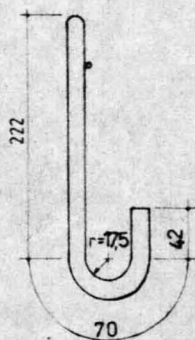
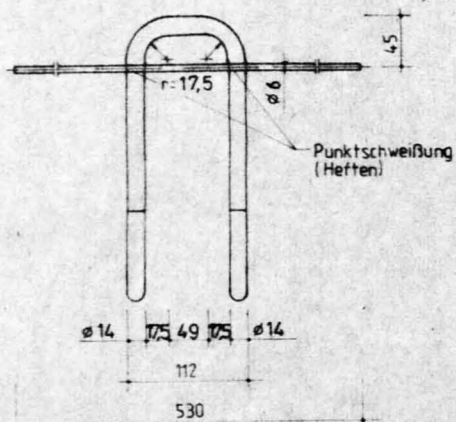
Seite

Ausgabe: Mai 1986

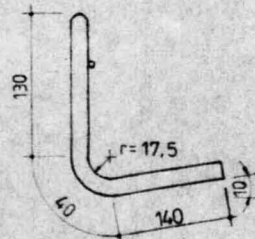
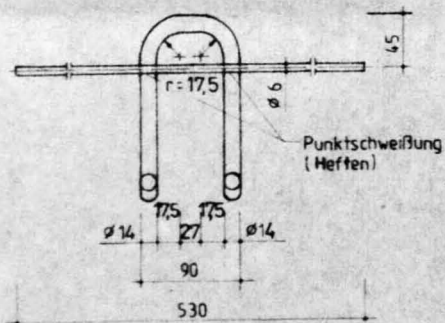
Stückliste EC0001, EC0002, EC0003

Nr.	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Ankerbügel	1		St A-I	755	-	-	14	0,914	1,025
	Rundstahl	1		St T-IV	530	-	-	6	0,111	
②	Ankerbügel	1		St A-I	665	-	-	14	0,805	0,916
	Rundstahl	1		St T-IV	530	-	-	6	0,111	
③	Ankerbügel	1		St A-I	760	-	-	14	0,92	1,031
	Rundstahl	1		St T-IV	530	-	-	6	0,111	

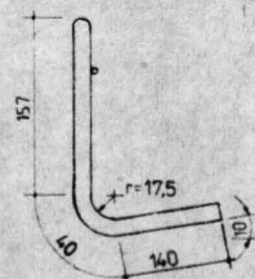
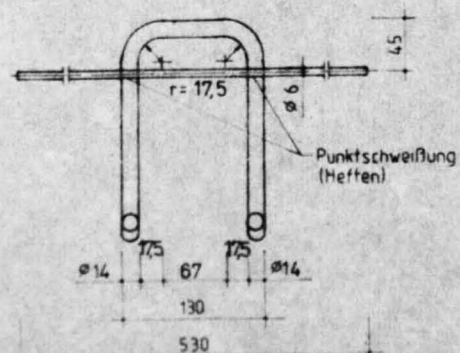
① EC 0001



② EC 0002



③ EC 0003



Korrosionsschutz

C- Metallische Beschichtung
 Säuberungsgrad : SG = 3
 Feuerverzinkung Schichtdicke nach TGL18733/01
 oder Spitzverzinkung nach ZIS-Richtlinie R 523-67

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren : E oder MAG
 Zusatzwerkstoff : E 434 B 110 20 (d) 10 Mn Si 6
 Schweißnähte : Kehlnähte

Ausführungs-kategorie : II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft: *[Signature]*
 2.6.86 *[Signature]*



Bearbeiter



Katalog : **Feste Einbauteile für EMZG**

Darstellung: Ankerbügel

EC 0001, EC 0002, EC 0003

Katalog-Nr

B8317AEE

Blatt 81

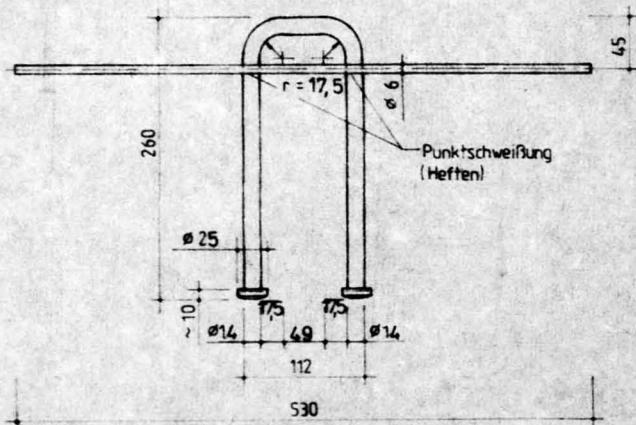
Seite: 1

Ausgabe : Mai 1986

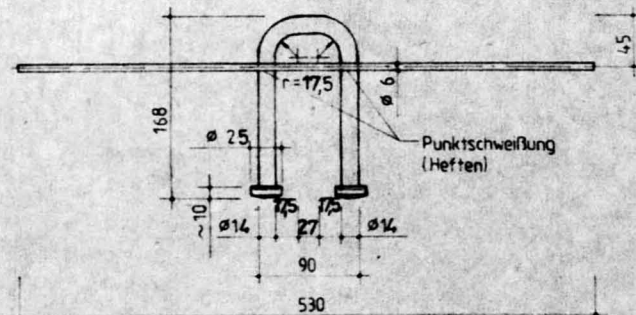
Stückliste: EC0001, EC0002, EC0003 Var 1

Nr	Einzelteilbezeichnung	Menge je Einbauteil Stück	TGL	Materialgüte	Einzelwerte				Masse	
					Länge mm	Breite mm	Dicke mm	∅ mm	Einzel kg	Gesamt kg
①	Ankerbugel mit Stauchkopf	1		St A-I	528	-	-	14	0,76	0,871
	Rundstahl	1		St T-IV	530	-	-	6	0,111	
②	Ankerbugel mit Stauchkopf	1		St A-I	422	-	-	14	0,511	0,622
	Rundstahl	1		St T-IV	530	-	-	6	0,111	
③	Ankerbugel mit Stauchkopf	1		St A-I	516	-	-	14	0,624	0,735
	Rundstahl	1		St T-IV	530	-	-	6	0,111	

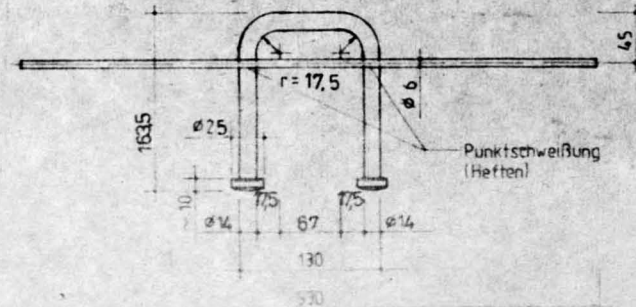
① EC0001



② EC0002



③ EC0003



Korrosionsschutz

C - Metallische Beschichtung

Skuberungsgrad : SG = 3

Feuerverzinkung Schichtdicke nach TGL 18733/01

oder Spitzverzinkung nach ZIS-Richtlinie R 523-67

Schweißtechnische Angaben

Schweißverfahren E oder MAG

Zusatzwerkstoff E 434 B 110 20 (H); 10 Mn Si 6

Schweißnähte Kehlnähte

Ausführungsklasse II (TGL 33405/03)

schweißtechnisch geprüft:

26.06.86
Wolff
Stw. Schweißingenieur

Herausgeber



VEB
BLK

Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Ankerbugel

EC0001, EC0002, EC0003

Katalog-Nr.

B8317AEE

Blatt 1

Seite 1

Ausgabe Mai 1986

Einbauteil- kursbe- zeichnung	Gesamt- masse kg	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil Stück	Materialart		TGL	Materialgüte	Einzelwerte						Herstellungs- preis Mark	Fertigungs- unterlagen Blatt
				Benennung	Symbol			Länge	Breite	Fläche	Dicke	∅	Masse/ Stück Kg		
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10
EA 0001	4,50	B ₂ ^x	1 6	Grundplatte Rundstahlanker			St 38u-2 doppl.frei St T-IV	250 150	200	500	10	10	3,93 0,095		6.1.
EA 0002	27,12	B ₂ ^x	1 3 3 5	Grundplatte Ankerplatte Rundstahlanker Rundstahlanker			St 38b-2 doppl.frei St 38b-2 doppl.frei St T-IV St T-IV	380 90 340 200	280 70	1064 63	20 20	25 25	16,70 0,99 1,25 0,74		6.2.
EA 0003	27,12	B ₂ ^x	1 3 3 5	Grundplatte Ankerplatte Rundstahlanker Rundstahlanker			St 38b-2 doppl.frei St 38b-2 doppl.frei St T-IV St T-IV	380 90 340 200	280 70	1064 63	20 20	25 25	16,70 0,99 1,25 0,74		6.3
EA 0004	13,77	B ₂ ^x	1 3 3 2	Grundplatte Ankerplatte Rundstahlanker Rundstahlanker			St 38b-2 doppl.frei St 38b-2 doppl.frei St T-IV St T-IV	380 60 352 150	250 60	950 36	14 14	16 16	10,45 0,396 0,553 0,237		6.4
EA 0005	13,77	B ₂ ^x	1 3 3 2	Grundplatte Ankerplatte Rundstahlanker Rundstahlanker			St 38b-2 doppl.frei St 38b-2 doppl.frei St T-IV St T-IV	380 60 352 150	250 60	950 36	14 14	16 16	10,45 0,396 0,553 0,237		6.5
EA 0008	3,63	B ₂ ^x		Grundplatte Rundstahlanker			St 38u-2 doppl.frei St A-I	260 95	170	442	10	10	3,47 0,059		6.6
EA 0009	3,46	B ₂ ^x	1 2	L 120 x 11 Rundstahlanker		0-1028	St 38u-2 doppl.frei St T-IV	180 150			11	10	3,582 0,088		6.7
EA 0010	13,10	B ₂ ^x	1 4	Grundplatte Rundstahlanker			St 38b-2 doppl.frei St A-I	300 280	240	720	20	16	11,30 0,45		6.8 S.1
	14,35	B ₂ ^x	1 4 4	Grundplatte Ankerungsplatte Rundstahl			St 38b-2 doppl.frei St 38b-2 doppl.frei St T-IV	300 55 250	240 55	720 30	20 20	14	11,30 0,48 0,29		6.8 S.2
EA 0011	8,89	B ₂ ^x	1 2 2	100 x 10 Rundstahlanker n.Stauchk. Rundstahlanker n.Stauchk.		0-1028	St 38u-2 doppl.frei St A-I St A-I	500 320 260			10	14 14	7,550 0,368 0,300		6.9 S.1
	9,556	B ₂ ^x	1 2 2 4	100 x 10 Rundstahlanker Rundstahlanker Verankerungsplatte		C-1028	St 38u-2 doppl.frei St T-IV St T-IV St 38u-2 doppl.frei	500 290 230 60	60	36	10	12 12	7,550 0,244 0,193		6.9 S.2
EA 0012	0,50	B ₂ ^x	1 1 1	Grundplatte Rundstahl Rundstahl lose			St 38u-2 doppl.frei St T-IV St A-I	80 100 300	40	32	10	10 10	0,25 0,19 0,06		6.10
EA 0013	8,75	B ₂ ^x	1 2 4	Blech Stahlrohr Rundstahlanker n.Stauchk.			St 38b-2 doppl.frei St 35b-2B St A-I	220 130 150	220	484	15 8	60,3 10	5,70 1,34 0,09		6.22 S.1
	9,87	B ₂ ^x	1 2 4 4	Blech Stahlrohr Rundstahlanker Ankerplatte			St 38b-2 doppl.frei St 35b-2B St T-IV St 35b-2	220 130 130 50	220 50	484	15 8	60,3 10	5,70 1,34 0,08 0,29		6.22 S.2

Herausgeber



Ausgabe: Mai 1986

Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Materialliste für Einbauteile EA



Katalog-Nr.:

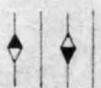


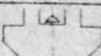

B8317AEE



Blatt: 91

Seite

Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Gesamt- masse kg	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil Stück	Materialart		TGL	Materialgüte	Einzelwerte						Herstellungs- preis Mark	Fertigungs- unterlagen Blatt
				Benennung	Symbol			Länge mm	Breite mm	Fläche cm ²	Dicke mm	Ø mm	Masse/ Stück kg		
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10
EA 0015	17,02	B ₂ ^x	1 4 1	Grundplatte Rundstahlanker Rundstahl, lose			St 38b-2, doppl.frei St T-IV St A-I	380 160 300	380	1444	14	16 10	15,87 0,24 0,19		6.11
EA 0016	28,12	B ₂ ^x	1 4 4 1	Grundplatte Rundstahlanker Stahlrohr Rundstahl, lose		9012	St 38b-2, doppl.frei St T-IV St 35b-2B St A-I	480 420 130 300	380	1824	14 8,0	16 60,3 10	20,05 0,63 1,339 0,19		6.12
EA 0018	40,94	B ₂ ^x	1 4 4 1	Grundplatte Rundstahlanker Stahlrohr Rundstahl, lose		9012	St 38b-2, doppl.frei St T-IV St 35b-2B St A-I	780 470 130 300	380	2964	14 8	16 60,3 10	32,57 0,70 1,34 0,19		6.13
EA 0019	40,23	B ₂ ^x	1 4 4 1	Grundplatte Rundstahlanker Stahlrohr Rundstahl, lose		9012	St 38b-2, doppl.frei St T-IV St 35b-2B St A-I	580 680 130 300	480	2784	14 8,0	16 60,3 10	30,60 1,02 1,339 0,19		6.14
EA 0020	49,52	B ₂ ^x	1 4 4 1	Grundplatte Stahlrohr Rundstahlanker Rundstahl, lose		9012	St 38b-2, doppl.frei St 35b-2B St T-IV St A-I	780 130 470 300	480	3744	14 8	60,3 16 10	41,15 1,339 0,70 0,19		6.15
EA 0021	29,76	B ₂ ^x	1 4 4 1	Grundplatte Rundstahlanker Stahlrohr Rundstahl, lose		9012	St 38b-2, doppl.frei St T-IV St 35b-2B St A-I	480 690 130 300	380	1824	14 8,0	16 60,3 10	20,05 1,04 1,339 0,19		6.16
EA 0022	46,01	B ₂ ^x	1 6 6 1	Grundplatte Stahlrohr Rundstahlanker Rundstahl, lose		9012	St 38b-2, doppl.frei St 35b-2B St T-IV St A-I	600 130 220 300	380	2280	20 8	60,3 16 10	35,80 1,34 0,33 0,19		6.17
EA 0023	62,60	B ₂ ^x	1 8 8 1	Grundplatte Stahlrohr Rundstahlanker Rundstahl, lose		9012	St 38b-2, doppl.frei St 35b-2B St T-IV St A-I	800 130 330 300	380	3040	20 8	60,3 16 10	47,73 1,34 0,495 0,19		6.18
EA 0024	41,87	B ₂ ^x	1 4 4 1	Grundplatte Stahlrohr Rundstahlanker Rundstahl, lose			St 38b-2, doppl.frei St 35b-2B St T-IV St A-I	480 130 820 300	380	1824	20 8	60,3 20 10	28,64 1,34 1,92 0,19		6.19

Herausgeber  VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG Darstellung: Materialliste für Einbauteile EA	Katalog-Nr B8317AEE
Ausgabe: Mai 1985			Blatt 92 Seite

Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Gesamt- masse kg	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil Stück	Materialart		TGL	Materialgüte	Einzelwerte						Herstellungs- preis Mark	Fertigungs- unterlagen Blatt
				Benennung	Symbol			Länge mm	Breite mm	Fläche cm ²	Dicke mm	Ø mm	Masse/ Stück kg		
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10
EA 0025	63,66	B ₂ ^x	1 4 8 1	Grundplatte Stahlrohr Rundstahlanker Rundstahl, lose			St 38b-2, doppl.frei St 35b-2B St T-IV St A-1	580 130 770 300	480	2748	20 8	60,3 20 10	43,71 1,34 1,90 0,19		6.20
EA 0026	9,10	B ₂ ^x	1 2 2 1	Grundplatte Rundstahlanker Rundstahlanker Rundstahl, lose			St 38b-2, doppl.frei St T-IV St T-IV St A-1	260 450 300 300	250	650	15	12 12 10	7,65 0,38 0,25 0,19		6.21
EA 0033	3,53	B ₂ ^x	1 4	100 x 10 Rundstahlanker z.Stauchk.		C-1028	St 38u-2 doppl.frei St A-1	190 185			10	12	2,869 0,165		6.23 S.1
	4,19	B ₂ ^x	1 4 4	100 x 10 Rundstahlanker Verankerungsblech			St 38u-2 doppl.frei St T-IV St 38u-2 doppl.frei	190 160 50	50	25	10	12	2,869 0,135 0,196		6.23 S.2
EA 0038	16,49	B ₂ ^x	4 4 3 2 2 2	Auflagerplatte Anker Rundstahl Hülsenmantel Hülsenplatte Abstandhalter			St 52-3 St T-IV St T-IV St 38u-2 St 38u-2 St A-1	77 850 270 375 375 150	80	61,6	20	22 14	0,93 2,41 0,31 0,65 0,36 0,09		6.24
EA 0041	10,36	B ₂ ^x	2 2 3 1 1 2	Auflagerplatte Anker Rundstahl Hülsenmantel Hülsenplatte Halteblech			H 52-3 St T-IV St T-IV St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	91 845 150 375 375 60	80	72,8	20	25 14	1,14 3,09 0,17 0,71 0,71 0,14		6.25
EA 0042	8,60	B ₂ ^x	1 4	Grundplatte Rundstahlanker			St 38b-2, doppl.frei St T-IV	300 200	240	720	14	12	7,92 0,17		6.26
EA 0045	20,21	B ₂ ^x	1 3 6 6	Grundplatte Stahlrohr Rundstahl Ankerplatte			St 38b-2, doppl.frei St 35b-2B St T-IV St 38u-2, doppl.frei	400 130 170 55	300	1200	14 8	60,3 16	13,19 1,34 0,26 0,24		6.27



Herausgeber  VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Materialliste für Einbauteile EA	Blatt 93
			Seite:

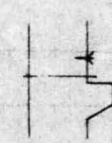


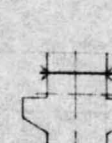
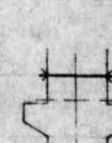
Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Gesamt- masse	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil	Materialart		TGL	Materialgüte	Einzelwerte						Herstellungs- preis	Fertigungs- unterlagen		
				Benennung	Symbol			Länge	Breite	Fläche	Dicke	Ø	Masse/ Stück			Mark	Blatt
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10		
EA 0046	14,80	B ₂ ^x	1 2	IPE 160 Grundplatte		29658	St 38u-2 St 38b-2, doppl.frei	340 200	150	300	20		5,38 4,71		6.28		
EA 0047	16,37	B ₂ ^x	1 2	IPE 160 Grundplatte		29658	St 38u-2 St 38b-2, doppl.frei	440 200	150	300	20		6,95 4,71		6.28		
EA 0049	26,01	B ₂ ^x	1 4 4	Grundplatte Rundstahlanker Verankerungsblech			St 38b-2, doppl.frei St T-IV St 38u-2, doppl.frei	400 200 55	380	1520	20	16	23,86 0,30 0,237		6.29		
EA 0051	26,05	B ₂ ^x	1 4 4	Grundplatte Blech			St 38b-2, doppl.frei St 38b-2, doppl.frei St 38b-2	300 140 448	220	484	16		8,29 1,56 3,38		6.30		
EA 0052	30,10	B ₂ ^x	2 4	Grundplatte Blech			St 38b-2, doppl.frei St 38b-2	300 448	220	484	16		8,29 3,38		6.31		
EA 0053	33,10	B ₂ ^x	2 4	Grundplatte Blech			St 38b-2, doppl.frei St 38b-2	300 548	220	484	16		8,29 4,13		6.32		
EA 0054	39,14	B ₂ ^x	2 4	Grundplatte Blech			St 38b-2, doppl.frei St 38b-2	300 748	220	484	16		8,29 5,64		6.33		

Herausgeber VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
		Darstellung: Materialliste für Einbauteile EA	
Ausgabe: Mai 1986			Seite:

Einbauteil- kürzbe- zeichnung	Gesamt- masse kg	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil Stück	Materialart		TGL	Materialgüte	Einzelwerte						Herstellungs- preis Mark	Fertigungs- unterlagen Blatt
				Benennung	Symbol			Länge	Breite	Fläche	Dicke	Ø	Masse/ Stück kg		
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10
EA 0101	2,95	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	210 210 50	80 120 40	168 252 20	8 8 1		1,10 1,66 0,17 0,02		6.34
EA 0101	2,69	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	H 52-3 St 38u-2 St 38u-2	210 210 50	80 120 40	168 252 20	6 8 1		0,83 1,67 0,17 0,02		
EA 0102	2,95	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	210 210 50	80 120 40	168 252 20	8 8 1		1,10 1,66 0,17 0,02		6.35
EA 0102	2,69	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	H 52-3 St 38u-2 St 38u-2	210 210 50	80 120 40	168 252 20	6 8 1		0,83 1,67 0,17 0,02		
EA 0103	3,06	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	210 210 50	70 120 40	147 252 20	10 8 1		1,21 1,66 0,17 0,02		6.36
EA 0103	2,82	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	210 210 50	70 120 40	147 252 20	8 8 1		0,97 1,66 0,17 0,02		
EA 0104	3,06	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	210 210 50	70 120 40	147 252 20	10 8 1		1,21 1,66 0,17 0,02		6.37
EA 0104	2,82	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	210 210 50	70 120 40	147 252 20	8 8 1		0,97 1,66 0,17 0,02		
EA 0105	4,04	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	250 250 50	80 120 40	200 300 20	8 10 1		1,37 2,48 0,17 0,02		6.38
EA 0105	3,66	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	H 52-3 St 38u-2 St 38u-2	250 250 50	80 120 40	200 300 20	6 10 1		0,99 2,48 0,17 0,02		

Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Gesamt- masse kg	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil Stück	Materialart		TGL	Materialgröße	Einzelwerte						Herstellungs- preis Mark	Fertigungs- unterlagen Blatt
				Benennung	Symbol			Länge	Breite	Fläche	Dicke	Ø	Masse/ Stück		
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10
EA 0106	4,04	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	250 250 50	80 120 40	200 300 20	8 10 1		1,37 2,48 0,17 0,02		6.39
EA 0106	3,66	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	H 52-3 St 38u-2 St 38u-2	250 250 50	80 120 40	200 300 20	6 10 1		0,99 2,48 0,17 0,02		
EA 0107	3,81	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	250 250 50	80 120 40	200 300 20	8 10 1		1,26 2,36 0,17 0,02		6.40
EA 0107	3,49	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	H 52-3 St 38u-2 St 38u-2	250 250 50	80 120 40	200 300 20	6 10 1		0,94 2,36 0,17 0,02		
EA 0108	3,81	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	St 38u-2 St 38u-2 St 38u-2	250 250 50	80 120 40	200 300 20	8 10 1		1,26 2,36 0,17 0,02		6.41
EA 0108	3,49	B ₂ ^x	1 1 1 1	V-Blech H-Blech Mutter M 27 Abdeckblech		0-555 0-934	H 52-3 St 38u-2 St 38u-2	250 250 50	80 120 40	200 300 20	6 10 1		0,94 2,36 0,17 0,02		

Herausgeber  VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG	Katalog-Nr. B8317AEE
Ausgabe: Mai 1986		Darstellung: Materialliste für Einbauteile EA	Blatt: 96
			Seite:

Einbauteil- kürzel- zeichnung	Gesamt- masse kg	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil Stück	Materialart		TGL	Materialgüte	Einzelwerte						Herstellungs- preis Mark	Fertigungs- unterlagen Blatt	
				Benennung	Symbol			Länge	Breite	Fläche	Dicke	Ø	Masse/ Stück kg			
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10	
EB 0003	4,41	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x300 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 270				45	0,83 1,07 0,61		7.1.5.1	
	4,36	B ₂ ^x	1 2	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x300		0-601	GT-3504 B 4.6							2,22 1,07		7.1.5.2
	2,95	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Ankerstab mit Stauchkopf Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2	90 280 135	25	33,75	10	45 16	0,89 0,45 0,27			7.1.5.3
EB 0004	4,67	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x300 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 360				45	0,83 1,07 0,87		7.2.5.1	
	4,61	B ₂ ^x	1 2	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x300		0-601	GT-3504 R 4.6						2,47 1,07		7.2.5.2	
	3,12	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Ankerstab mit Stauchkopf Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2	90 280 225	25	56,25	10	45 16	0,89 0,45 0,44			7.2.5.3
EB 0005	11,71	B ₂ ^x	4 4 1	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x300 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 360	260	936	6	45	0,83 1,07 4,11		7.3.5.1	
	6,86	B ₂ ^x	4 4 2 2	Gewindehülse M 24 Ankerstab mit Stauchkopf Abstandhalter Fl. 25x10 Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2 St 38 u-2	90 280 225 155	25 25	56,25 38,75	10 10	45 16	0,89 0,45 0,44 0,31		7.3.5.2	
EB 0006	7,16	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24 Blech			St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 370 270	60	162	6	45 24	0,83 1,31 0,61		7.4.5.1	
	7,06	B ₂ ^x	2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24			GT-3504 B 4.6	370					2,22 1,31		7.4.5.2	
	5,04	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Verbindungsstab Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2	90 300 135	25	33,75	10	45 16	0,89 0,47 0,27		7.4.5.3	
EB 0007	8,40	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24 Blech			St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 470 360	60	216	6	45	0,83 1,67 0,87		7.5.5.1	
	8,28	B ₂ ^x	2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24			GT-3504 B 4.6	470					2,47 1,67		7.5.5.2	
	5,70	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Verbindungsstab Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2	90 400 225	25	56,25	10	45 16	0,89 0,63 0,44		7.5.5.3	

Herausgeber



Bearbeiter



Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Materialliste für Einbauteile EB

Katalog-Nr.

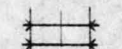



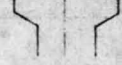
B8317AEE







Blatt 10 1

Ausgabe

Mai 1996

Seite

Einbauteil- kursbe- zeichnung	Gesamt- masse kg	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil Stück	Materialart		TGL	Materialgüte	Einzelwerte						Herstellungs- preis Mark	Fertigungs- unterlagen Blatt
				Benennung	Symbol			Länge	Breite	Fläche	Dicke	Ø	Masse/ Stück kg		
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10
EB 0008	21,54	B ₂ ^x	8 4 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24 Blech			St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 470 360	260	936	6	45 24	0,83 1,67 4,11		7.6.5.1
	12,64	B ₂ ^x	8 4 4 4	Gewindehülse M 24 Verbindungsstab Abstandhalter Fl. 25x10 Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2 St 38 u-2	90 400 225 155	25 25	56,25 38,75	10	45 16	0,89 0,63 0,44 0,31		7.6.5.2
EB 0009	15,89	B ₂ ^x	4 4 1	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x300 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 480	380	1824	6	45	0,83 1,07 8,29		7.7.5.1
	6,50	B ₂ ^x	4 4 2 2	Gewindehülse M 24 Ankerstab mit Stauchkopf Abstandhalter Fl. 25x10 Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2 St 38 u-2	90 280 195 95	25 25	48,75 23,75	10	45 16	0,89 0,45 0,38 0,19		7.7.5.2
EB 0010	20,41	B ₂ ^x	4 4 1	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x300 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 580	480	2784	6	45	0,83 1,07 12,81		7.8.5.1
	17,28	B ₂ ^x	4 4 2 2	Gewindehülse M 24 Ankerstab mit Stauchkopf Abstandhalter Fl. 25x10 Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2 St 38 u-2	90 280 295 195	25 25	73,75 48,75	10	45 16	0,89 0,45 5,58 0,38		7.8.5.2
EB 0011	4,47	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x300 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 290	60	174	6	45	0,83 1,07 0,67		7.9.5.1
	4,40	B ₂ ^x	1 2	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x300		0-601	GT-3504 B 4.6						2,26 1,07		7.9.5.2
	2,99	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Ankerstab mit Stauchkopf Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2	90 280 155	25	38,75	10	45 16	0,89 0,45 0,31		7.9.5.3
EB 0012	3,67	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x180 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 290	60	174	6	45	0,83 0,67 0,67		7.10.5.1
	3,60	B ₂ ^x	1 2	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x180		0-601	GT-3504 B 4.6						2,26 0,67		7.10.5.2
	2,57	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Ankerstab mit Stauchkopf Abstandhalter Fl. 25 x 10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2	90 150 155	25	38,75	10	45 16	0,89 0,24 0,31		7.10.5.3

Einbauteil- kurze- zeichnung	Gesamt- masse kg	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil Stück	Materialart		TGL	Materialgüte	Einzelwerte						Herstellungs- preis Mark	Fertigungs- unterlagen Blatt			
				Benennung	Symbol			Länge	Breite	Fläche	Dicke	Ø	Masse/ Stück kg					
																mm	mm	cm ²
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10			
EB 0013	3,83	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x140 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6	90	60	174	6	45	0,83	9	7.11.5.1			
	3,56	B ₂ ^x	1 2 2	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M 24x140 Blech			0-601	GT-3504 E 4.6					50			25	10	2,26
								St 38 u-2					90			25	38,75	10
2,81	B ₂ ^x	2 2 1 2	Gewindehülse M 24 Ankerstab mit Stauchkopf Abstandhalter Fl. 25x10 Blech			St 38 u-2	100	25	38,75	10	45	0,16	9	7.11.5.3				
												St A-I			155	0,31		
												St 38 u-2			50	0,20		
EB 0014	7,30	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24 Blech			St 38 u-2 4.6	90	60	174	6	45	0,83	9	7.12.5.1			
	7,14	B ₂ ^x	2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24			GT-3504 E 4.6	370					24			2,26		
								1,31										
5,12	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Verbindungsstab Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2	90	25	38,75	10	45	0,89	9	7.12.5.3				
												St A-I			300	0,47		
												St 38 u-2			155	0,31		
EB 0015	8,00	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24 Blech			St 38 u-2 4.6	90	60	174	6	45	0,83	9	7.13.5.1			
	7,86	B ₂ ^x	2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24			GT-3504 E 4.6	470					24			2,26		
								1,47										
5,44	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Verbindungsstab Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2	90	25	38,75	10	45	0,89	9	7.13.5.3				
												St A-I			400	0,63		
												St 38 u-2			155	0,31		
EB 0016	9,42	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24 Blech			St 38 u-2 4.6	90	60	174	6	45	0,83	9	7.14.5.1			
	9,28	B ₂ ^x	2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24			GT-3504 E 4.6	670					24			2,26		
								2,38										
6,08	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Verbindungsstab Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2	90	25	38,75	10	45	0,89	9	7.14.5.3				
												St A-I			600	0,95		
												St 38 u-2			155	0,31		
EB 0017	9,92	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24 Blech			St 38 u-2 4.6	90	60	216	6	45	0,83	9	7.15.5.1			
	9,70	B ₂ ^x	2 2	Gewindehülse M 24 Gewindebolzen M 24			GT-3504 E 4.6	360					24			2,47		
								2,38										
6,34	B ₂ ^x	4 2 2	Gewindehülse M 24 Verbindungsstab Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2	90	25	56,25	10	45	0,89	9	7.15.5.3				
												St A-I			600	0,95		
												St 38 u-2			225	0,44		

Herausgeber



Ausgabe

Bearbeiter



Mai 1986

Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

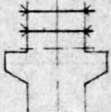
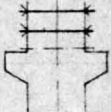





Darstellung: Materialliste für Einbauteile EB

Katalog-Nr.

B8317AEE

Blatt: 10.3

Seite:

Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Gesamt- masse kg	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil Stück	Materialart		TGL	Materialgüte	Einzelwerte						Herstellungs- preis Mark	Fertigungs- unterlagen Blatt	
				Benennung	Symbol			Länge	Breite	Fläche	Dicke	Ø	Masse/ Stück kg			
																mm
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10	
EB 0018	24,38	B ₂ ^x	8 4 2	Gewindehülse M 24 Gewindsbolzen M 24 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 670 360	260	936	6	45 24	0,83 2,38 4,11		7.16.S.1	
	13,92	B ₂ ^x	8 4 4 4	Gewindehülse M 24 Verbindungsstab Abstandhalter Fl. 25x10 Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2 St 38 u-2	90 600 225 155				25 25	56,25 38,75			10 10
EB 0019	0,46	B ₂ ^x	1 1	Gewindehülse M 16 Sechskantschraube M16x200		0-601	St 38 u-2 4.6	70				25	0,16 0,30		7.17.S.1	
	0,69	B ₂ ^x	1 1	Gewindehülse M 16 Sechskantschraube M16x200			GT-3504 B 4.6						0,39 0,30			7.17.S.2
	0,36	B ₂ ^x	1 1	Gewindehülse M 16 Ankerstab mit Stauchkopf			St 38 u-2	70 190					25 12			0,19 0,17
EB 0035	1,23	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 16 Sechskantschraube M16x200 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	70 190	40	76	6	25	0,16 0,30 0,31		7.18.S.1	
	1,52	B ₂ ^x	1 2	Gewindehülse M 16 Sechskantschraube M16x200			GT-3504 B 4.6						0,92 0,30			7.18.S.2
	0,95	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 16 Ankerstab mit Stauchkopf Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2	70 190 115	25	28,75	10	25 12	0,19 0,17 0,23			7.18.S.3
EB 0036	4,30	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M24x300 Blech		0-601	St 38 u-2 4.6 St 38 u-2	90 230	60	138	6	45	0,82 1,07 0,50		7.19.S.1	
	4,21	B ₂ ^x	1 2	Gewindehülse M 24 Sechskantschraube M24x300			GT-3504 B 4.6						2,07 1,07			7.19.S.2
	2,87	B ₂ ^x	2 2 1	Gewindehülse M 24 Ankerstab mit Stauchkopf Abstandhalter Fl. 25x10			St 38 u-2 St A-I St 38 u-2	90 280 95	25	23,75	10	45 16	0,89 0,45 0,19			7.19.S.3
EB 0030	1,76	B ₂ ^x	1	Rohr		9012	St 33	380				4 48	1,76		7.20	
EB 0031	2,23	B ₂ ^x	1	Rohr		9012	St 33	480				4 48	2,23		7.20	
EB 0032	0,62	B ₂ ^x	1	Rohr		9012	St 35b-2B	380				2,6 28	0,62		7.21	
EB 0033	0,79	B ₂ ^x	1	Rohr		9012	St 35b-2B	480				2,6 28	0,79		7.21	

Herausgeber



Ausgabe:

Bearbeiter



Mai 1986

Katalog: Feste Einbauteile für EMZG

Darstellung: Materialliste für Einbauteile EB



Katalog-Nr.:

B8317AEE

Blatt: 104

Seite

Einbauteil- kurzbe- zeichnung	Gesamt- masse kg	Korro- sions- schutz	Menge je Einbauteil Stück	Materialart		TGL	Materialgüte	Einzelwerte						Herstellungs- preis Mark	Fertigungs- unterlagen Blatt
				Benennung	Symbol			Länge	Breite	Fläche	Dicke	Ø	Masse/ Stück		
1	2	3	4	5.1	5.2	6	7	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	9	10
EC 0001	1,025	C	1	Ankerbügel Rundstahl			St A-I St T-IV	755 530				14 6	0,914 0,111		8.1S.1
	0,871	C	1	Ankerbügel mit Stauchkopf Rundstahl			St A-I St T-IV	628 530				14 6	0,76 0,111		8.1S.2
EC 0002	0,916	C	1	Ankerbügel Rundstahl			St A-I St T-IV	665 530				14 6	0,805 0,111		8.1S.1
	0,511	C	1	Ankerbügel mit Stauchkopf Rundstahl			St A-I St T-IV	422 530				14 6	0,511 0,111		8.1S.2
EC 0003	1,031	C	1	Ankerbügel Rundstahl			St A-I St T-IV	760 530				14 6	0,92 0,111		8.1S.1
	0,735	C	1	Ankerbügel mit Stauchkopf Rundstahl			St A-I St T-IV	516 530				14 6	0,624 0,111		8.1S.2

Herausgeber  VEB BLK	Bearbeiter 	Katalog: Feste Einbauteile für EMZG Darstellung Materialliste für Einbauteile EC	Katalog-Nr. B8317AEE
			Blatt 11.1
Ausgabe: Mai 1986			Seite

Erzeugnis Kurz- bezeichnung	Artikelnummer	Erzeugnis Kurz- bezeichnung	Artikelnummer	Erzeugnis Kurz- bezeichnung	Artikelnummer
EA 0001	135 83 99 801 030108	EB 0003	135 83 99 801 033405	EC 0001	135 83 99 801 035507
EA 0002	135 83 99 801 030204	EB 0004	135 83 99 801 033501	EC 0002	135 83 99 801 035603
EA 0003	135 83 99 801 030300	EB 0005	135 83 99 801 033608	EC 0003	135 83 99 801 035718
EA 0004	135 83 99 801 030407	EB 0006	135 83 99 801 033704		
EA 0005	135 83 99 801 030503	EB 0007	135 83 99 801 033800		
EA 0008	135 83 99 801 030618	EB 0008	135 83 99 801 033907		
EA 0009	135 83 99 801 030706	EB 0009	135 83 99 801 034002		
EA 0010	135 83 99 801 030802	EB 0010	135 83 99 801 034109		
EA 0011	135 83 99 801 030909	EB 0011	135 83 99 801 034205		
EA 0012	135 83 99 801 031004	EB 0012	135 83 99 801 034301		
EA 0015	135 83 99 801 031207	EB 0013	135 83 99 801 034408		
EA 0016	135 83 99 801 031303	EB 0014	135 83 99 801 034504		
EA 0018	135 83 99 801 031418	EB 0015	135 83 99 801 034600		
EA 0019	135 83 99 801 031506	EB 0016	135 83 99 801 034707		
EA 0020	135 83 99 801 031602	EB 0017	135 83 99 801 034803		
EA 0021	135 83 99 801 031709	EB 0018	135 83 99 801 034918		
EA 0022	135 83 99 801 031805	EB 0019	135 83 99 801 035005		
EA 0023	135 83 99 801 031901	EB 0030	135 83 99 801 035101		
EA 0024	135 83 99 801 032007	EB 0031	135 83 99 801 035208		
EA 0025	135 83 99 801 032103	EB 0035	135 83 99 801 035304		
EA 0026	135 83 99 801 032218	EB 0036	135 83 99 801 035400		
EA 0033	135 83 99 801 032402				
EA 0038	135 83 99 801 032509				
EA 0041	135 83 99 801 032605				
EA 0042	135 83 99 801 032701				
EA 0045	135 83 99 801 032904				
EA 0046	135 83 99 801 033018				
EA 0047	135 83 99 801 033106				
EA 0049	135 83 99 801 033202				
EA 0051	135 83 99 801 033300				
EA 0052	135 83 99 801 033306				
EA 0053	135 83 99 801 0339102				
EA 0054	135 83 99 801 0339209				
EA 0101	135 83 99 801 035806				
EA 0102	135 83 99 801 035902				
EA 0103	135 83 99 801 036008				
EA 0104	135 83 99 801 036104				
EA 0105	135 83 99 801 036200				
EA 0106	135 83 99 801 036307				
EA 0107	135 83 99 801 036403				
EA 0108	135 83 99 801 036518				