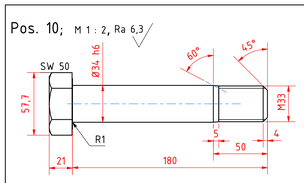
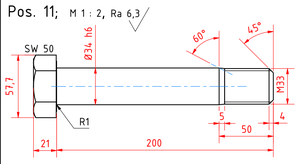
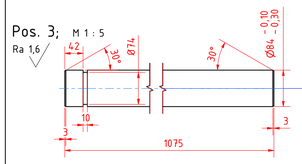
Pos. 10; M 1 : 2, Ra 6,3



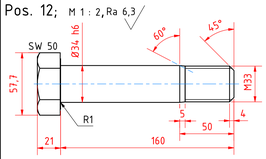
Pos. 11; M 1 : 2, Ra 6,3



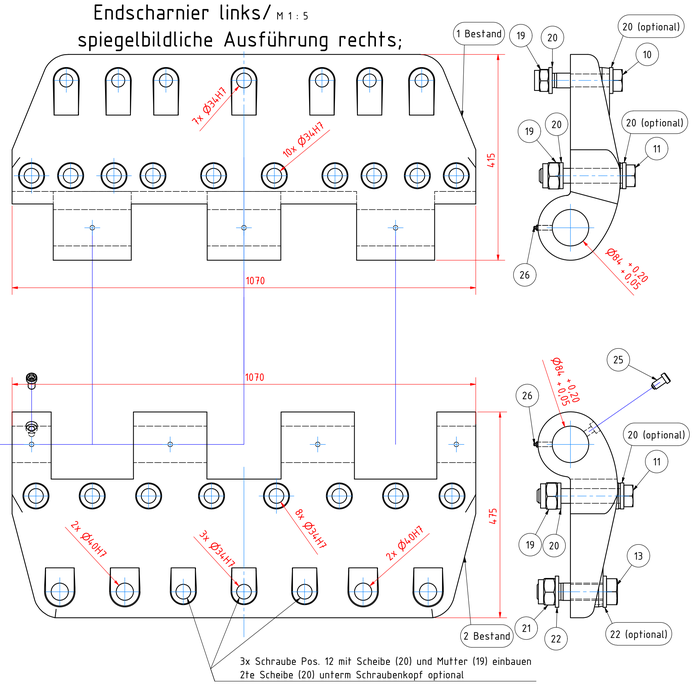
Pos. 3; M 1 : 5
Ra 1,6



Pos. 12; M 1 : 2, Ra 6,3

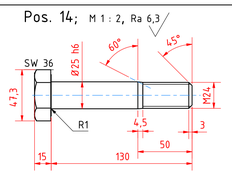


Endscharnier links/ M 1 : 5
spiegelbildliche Ausführung rechts;

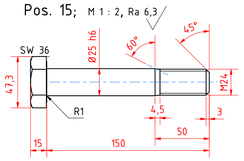


3x Schraube Pos. 12 mit Scheibe (20) und Mutter (19) einbauen
2te Scheibe (20) unterm Schraubenkopf optional

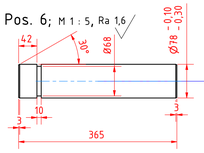
Pos. 14; M 1 : 2, Ra 6,3



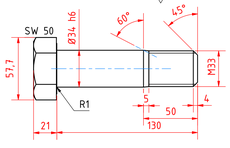
Pos. 15; M 1 : 2, Ra 6,3



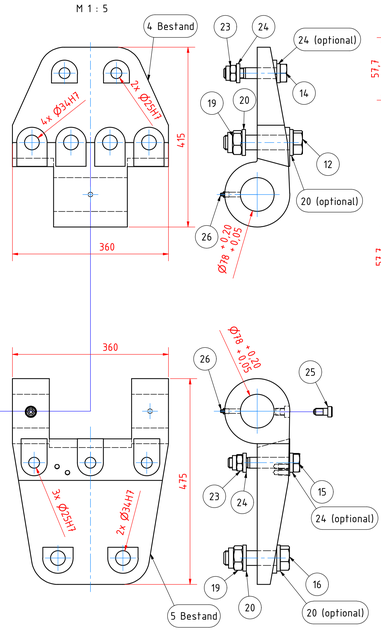
Pos. 6; M 1 : 5, Ra 1,6



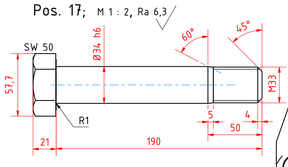
Pos. 16; M 1 : 2, Ra 6,3



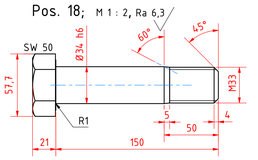
Normalscharnier
M 1 : 5



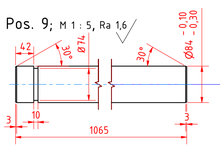
Pos. 17; M 1 : 2, Ra 6,3



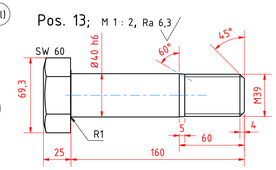
Pos. 18; M 1 : 2, Ra 6,3



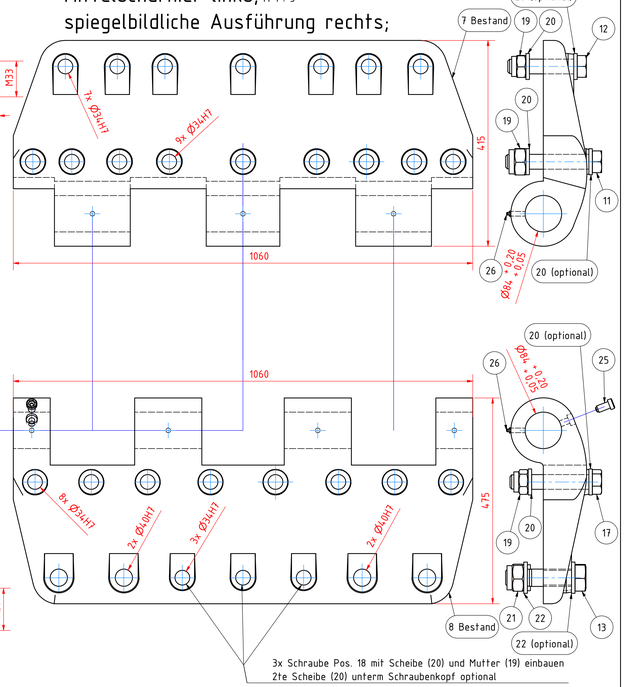
Pos. 9; M 1 : 5, Ra 1,6



Pos. 13; M 1 : 2, Ra 6,3



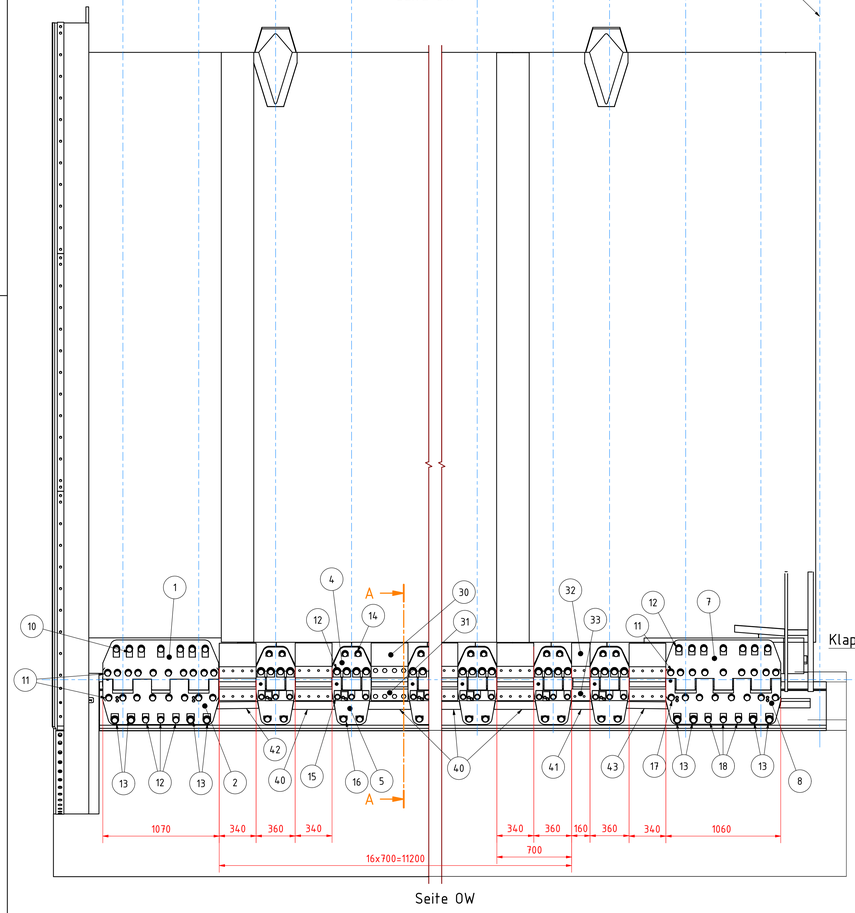
Mittelscharnier links; M 1 : 5
spiegelbildliche Ausführung rechts;



3x Schraube Pos. 18 mit Scheibe (20) und Mutter (19) einbauen
2te Scheibe (20) unterm Schraubenkopf optional

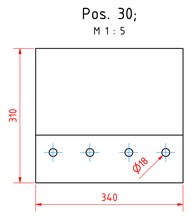
Draufsicht Fischbauchklappe

Darstellung für linke Klappe/ rechte Klappe spiegelbildlich ausgeführt
M 1 : 20

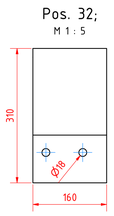


Klappendrehachse

Pos. 30;
M 1 : 5



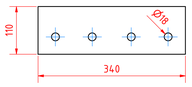
Pos. 32;
M 1 : 5



SA Pos. 30 (32)



Pos. 31;
M 1 : 5



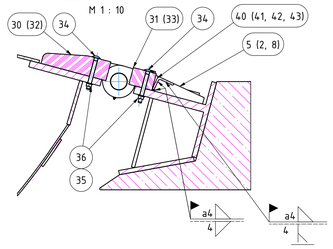
Pos. 33;
M 1 : 5



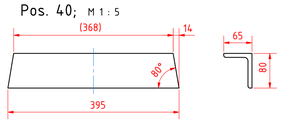
SA Pos. 31 (33)



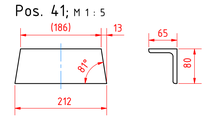
Schnitt A-A
M 1 : 10



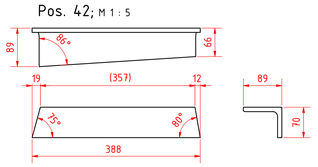
Pos. 40; M 1 : 5



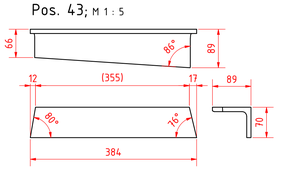
Pos. 41; M 1 : 5



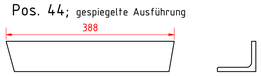
Pos. 42; M 1 : 5



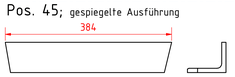
Pos. 43; M 1 : 5



Pos. 44; gespiegelte Ausführung



Pos. 45; gespiegelte Ausführung



Allgemeine Hinweise
Sofern auf der Zeichnung nicht weiter angegeben gilt wie folgt:

Ausführungsklasse
- EXC-3 gemäß DIN EN 1090-2

Schweißkonstruktion
- Nicht näher bezeichneter Werkstoff für Bleche S355J2+N, für Profile S355J2+AR
- Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN EN 10204 gemäß Stückliste
- Schweißnahtgüten nach DIN EN ISO 5817, Bewertungsgruppe B
- Exemplarisch gekennzeichnete Schweißnähte sind für alle Bauteile einer Postionsnummer und artgleiche Bauteile identisch auszuführen!
- Nicht näher bezeichnete Kehlnähte sind mit a=4mm auszuführen!
- Bedarfsstöße sind als Vollanschluss auszuführen!
- Bei geschweißten Anhängevorrichtungen ist eine 100%-ige Rissprüfung durchzuführen!
- Kanten, die einen Anstrich erhalten, sind gemäß DIN EN ISO 12944-3 mit R<2mm zu runden. Kanten ohne Anstrich sind zu entgraten!

Maße ohne Toleranzangaben
- Schweißkonstruktion nach DIN ISO 13920 B+F
- Maschinenbau nach DIN ISO 2768-1/ mK
- Brennschneiden nach DIN EN ISO 9013 - 331
- Oberflächen nach DIN ISO 1302, Reihe 2
- Prüfmaße nach DIN 406-10

Korrosionsschutz
Gewinde bei nachstehenden Arbeiten schützen
Vorbereitung: Strahlen SA 2,5
Grundbeschichtung: SikaCor Zinc PUR ... 50µm
Deckbeschichtung: Sika Cor PUR SW ... 450µm
Deckbeschichtung 2- lagig im Farbtonwechsel rt/br; sw
Decklage in RAL9005 (tiefschwarz)

Demontage der Scharniere und Füllstücke

- Füllhölzer (PE) durch Lösen der Verschraubung ausbauen und seitlich lagern
- Füllhölzer für den Wiedereinbau eindeutig kennzeichnen.
- Füllwinkel zwischen den armierungsseitigen Scharnierteilen heraustrennen
- Ausbau der Scharniere im Pilgerschrittverfahren durch Lösen der Schraubverbinungen.
- Pilgerschritt bedeutet jedes zweite Scharnier. Die verbleibenden Scharniere werden erst nach Wiedereinbau der ersten Charge ausgebaut.
- Scharniere für den Wiedereinbau eindeutig kennzeichnen

–

Montage der Scharniere und Füllstücke

- Einbau der Scharniere im Pilgerschrittverfahren
- Einschweißen der neuen Füllwinkel
- Korrosionsschutz des Sohlbalken inkl. Scharniere und Füllwinkel
- Einbau der Füllhölzer (PE)

Schweißtechnisch geprüft

Schweißverfahren	MAG (135); E-Hand (111)
Grundwerkstoff	S235
Zusatzwerkstoff	G4Si1
Schutzgas	M21
Wärmebehandlung	
unbemaßte Kehlnähte	4mm
Bewertungsgruppe	B
Prüfverfahren	VT
Prüfumfang	100%

Material >=20 mm Dicke entsprechend SEW 088 vorwärmen

15.05.2024 (Datum) Schweißaufsicht

Stückliste für Instandsetzung Klappenlager (1x herstellen)

Pos.	Stk.	Bezeichnung	Zeichnungs-Nr. / Halbzeug	Abmaße	Werkstoff	Masse	Apz.
1	2	Endscharnier Klappenseite	Bestand (wiederverwenden)	1070 x 415	Stahlguss	300,0 kg	
2	2	Endscharnier Armierungsseite	Bestand (wiederverwenden)	1070 x 475	Stahlguss	273,0 kg	
3	2	Bolzen Endscharnier	Rd90	1080mm	1.4021	46,7 kg	3.2
4	34	Normalscharnier Klappenseite	Bestand (wiederverwenden)	360 x 415	Stahlguss	52,6 kg	
5	34	Normalscharnier Armierungsseite	Bestand (wiederverwenden)	360 x 475	Stahlguss	62,9 kg	
6	34	Bolzen Normalscharnier	Rd80 blk.	370mm	1.4021	13,6 kg	3.2
7	2	Mittelscharnier Klappenseite	Bestand (wiederverwenden)	1060 x 415	Stahlguss	253,3 kg	
8	2	Mittelscharnier Armierungsseite	Bestand (wiederverwenden)	1060 x 475	Stahlguss	239,8 kg	
9	2	Bolzen Mittelscharnier	Rd90	1070mm	1.4021	46,2 kg	3.2
10	14	Sechskantpassschraube ähnlich DIN609 M33x180	Sechskantprofil 50	205mm	C45	1,6 kg	3.2
11	54	Sechskantpassschraube ähnlich DIN609 M33x200	Sechskantprofil 50	225mm	C45	1,8 kg	3.2
12	156	Sechskantpassschraube ähnlich DIN609 M33x160	Sechskantprofil 50	185mm	C45	1,5 kg	3.2
13	16	Sechskantpassschraube ähnlich DIN609 M39x160	Sechskantprofil 60	190mm	C45	2,2 kg	3.2
14	68	Sechskantpassschraube ähnlich DIN609 M24x130	Sechskantprofil 36	150mm	C45	0,7 kg	3.2
15	102	Sechskantpassschraube ähnlich DIN609 M24x150	Sechskantprofil 36	170mm	C45	0,8 kg	3.2
16	68	Sechskantpassschraube ähnlich DIN609 M33x130	Sechskantprofil 50	155mm	C45	1,3 kg	3.2
17	16	Sechskantpassschraube ähnlich DIN609 M33x190	Sechskantprofil 50	215mm	C45	1,7 kg	3.2
18	6	Sechskantpassschraube ähnlich DIN609 M33x150	Sechskantprofil 50	175mm	C45	1,4 kg	3.2
19	314	Sechskantmutter	DIN 985 - M33 - 8		Stahl, gal. vz	0,3 kg	
20	628	Unterlegscheibe	DIN 7989 - A 33		Stahl, sw	0,2 kg	
21	16	Sechskantmutter	DIN 985 - M39 - 8		Stahl, gal. vz	0,6 kg	
22	32	Unterlegscheibe	ISO 7090 - 39		Stahl, sw	22,4 kg	
23	170	Sechskantmutter	DIN 985 - M24 - 8		Stahl, gal. vz	0,1 kg	
24	340	Unterlegscheibe	DIN 7989 - A 24		Stahl, sw	0,1 kg	
25	38	Zylinderkopfschraube	DIN 6912 - M16 x 35		A2	0,1 kg	
26	130	Flachkopfschmiernippel	DIN 3404 - G1/4"		Ms	0,0 kg	
30	34	Füllstück Klappe breit	Bestand (wiederverwenden)	340 x 110 x 90	UHMW, schwarz	7,5 kg	
31	34	Füllstück Sohle breit	Bestand (wiederverwenden)	340 x 310 x 90	UHMW, schwarz	2,7 kg	
32	2	Füllstück Klappe schmal	Bestand (wiederverwenden)	160 x 310 x 90	UHMW, schwarz	3,8 kg	
33	2	Füllstück Sohle schmal	Bestand (wiederverwenden)	160 x 110 x 90	UHMW, schwarz	1,4 kg	
34	280	Schlossschraube	DIN 603 - M16 x 150		Stahl; gal. vz	0,3 kg	
35	280	Unterlegscheibe	DIN 125 - A 17		Stahl; fzn	0,0 kg	
36	280	Sechskantmutter	DIN 934 - M16		Stahl; fzn	0,0 kg	
40	30	Füllwinkel	L65 x 11	390mm	S235 JR+AR	3,6 kg	
41	2	Füllwinkel	L65 x 11	207mm	S235 JR+AR	1,9 kg	
42	1	Füllwinkel	L90x11 (kupieren)	388mm	S235 JR+AR	4,0 kg	
43	1	Füllwinkel	L90x11 (kupieren)	384mm	S235 JR+AR	4,0 kg	
44	1	Füllwinkel (rechte Klappe)	L90x11 (kupieren)	388mm	S235 JR+AR	4,0 kg	
45	1	Füllwinkel (rechte Klappe)	L90x11 (kupieren)	384mm	S235 JR+AR	4,0 kg	
46	3	Füllwinkel Reserve	L65 x 11	2000mm	S235 JR+AR	16,5 kg	

Version/Index	Änderungen bzw. Ergänzungen / zugehörige Zeichnungen	Datum	Name

Zur Ausführung bestimmt mit Hinweis auf: — Bauaufsichtlich genehmigt

Ort, Datum — Unterschrift, Funktion — Ort, Datum — Unterschrift, Funktion

Sachbearbeiter beim Auftraggeber — Prüfingenieur

Ort, Datum — Unterschrift, Funktion — Ort, Datum — Unterschrift, Funktion

Raum für Vermerke der ausführenden Firma

Zeichnung gefertigt / bearbeitet (Datum, Name)
SCHORISCH Magis
SCHORISCH Magis GmbH | Schulstraße 10 | 15837 Baruth/Mark | www.schorisch-stahlbau.de
16.05.2024 — Buck
Datum — Name

Vermerke des bearbeitenden Ingenieurbüros
Z.-Nr.: AU LV24006-07-00-00 | Revision: | Format: A0 | Blatt-Nr.: 1 /1
Zeichnung geprüft:
Datum — Name

WSV.de
Ausführungszeichnung
Generaldirektion Wasserstraßen und Schifffahrt
Wasserstraßen- und Schifffahrtsamt Main

Org.Einh Anl	AB	BWaStr Nr	FB	Kilometer	S	OArt	ObjektkenNr	Objekt- Teil	ZK	OB
612	A3	290	01	345290	0	311				1

Objektbenennung: Wehranlage Offendorf Rechts
Objektteil: Stauklappe
Einzelteil: Klappenscharniere

Erwerf.Nr.	Blatt-Nr.	OVITU-Identifikation
	1	
Zeichnung Nr.	Hydraul.	OVITU-Index
AU LV24006-07-00-00		

Schutzvermerk ISO 16016 beachten / Refer to protection notice ISO 16016