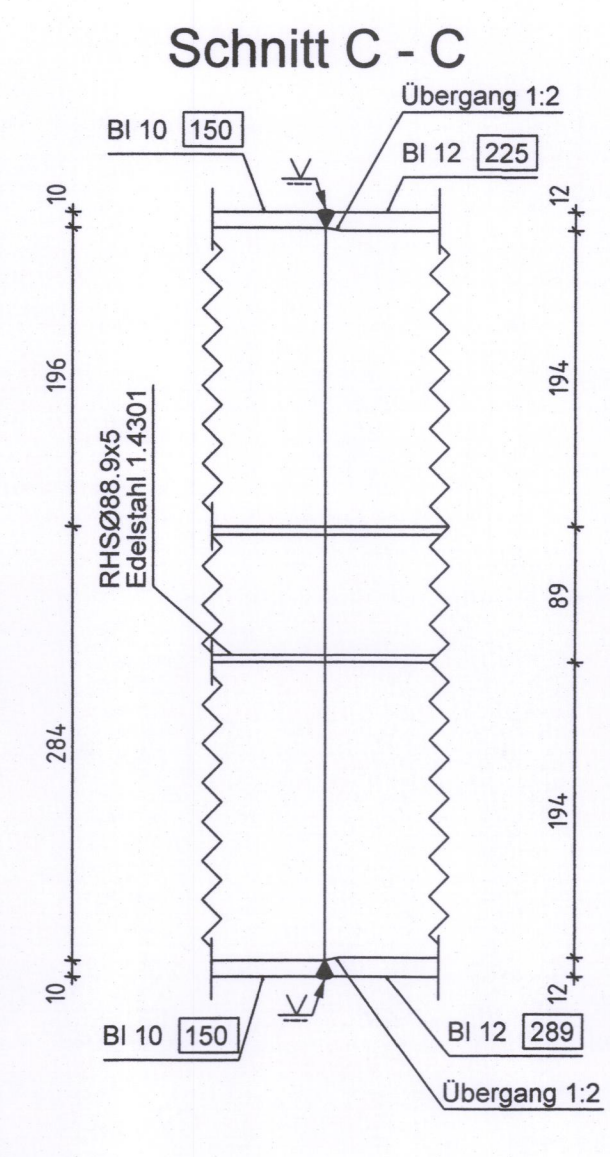
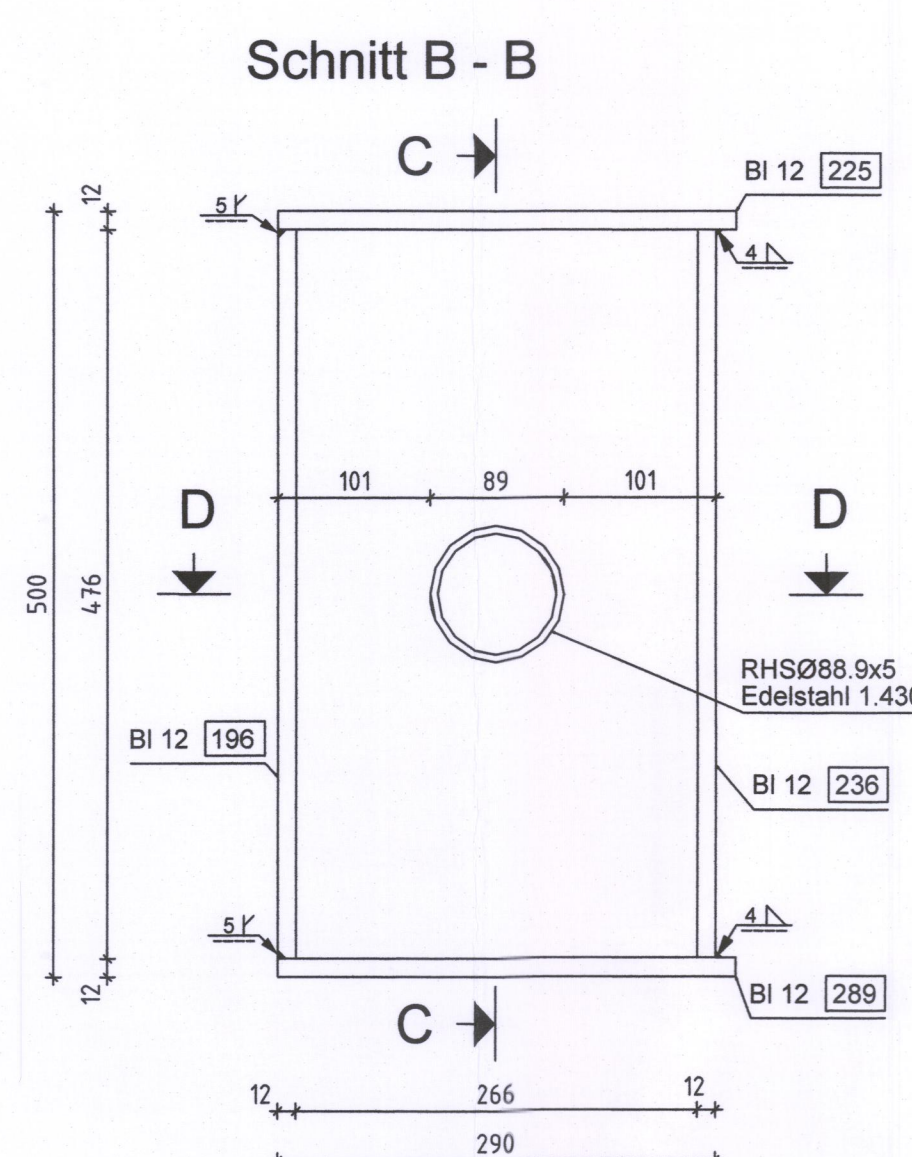
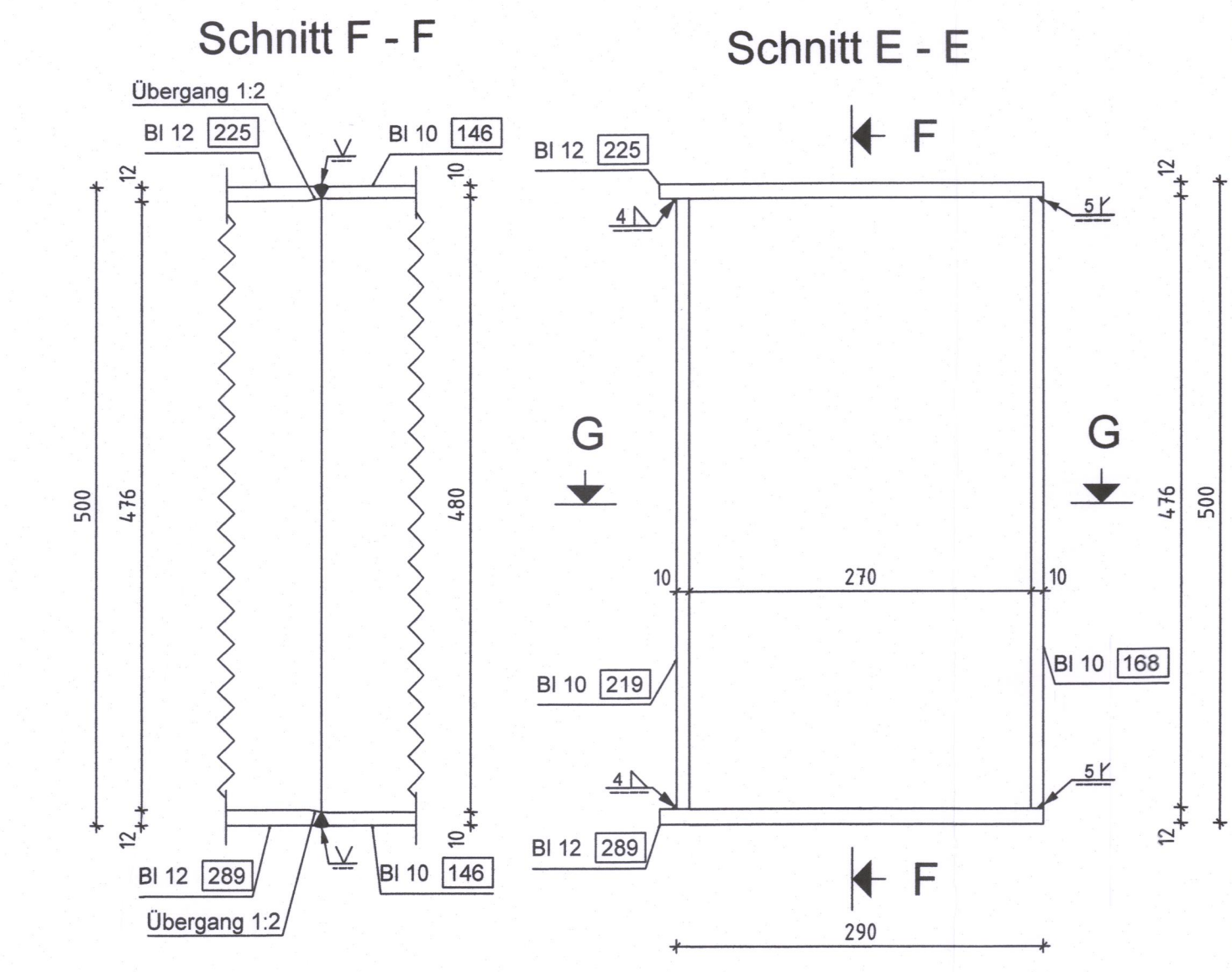
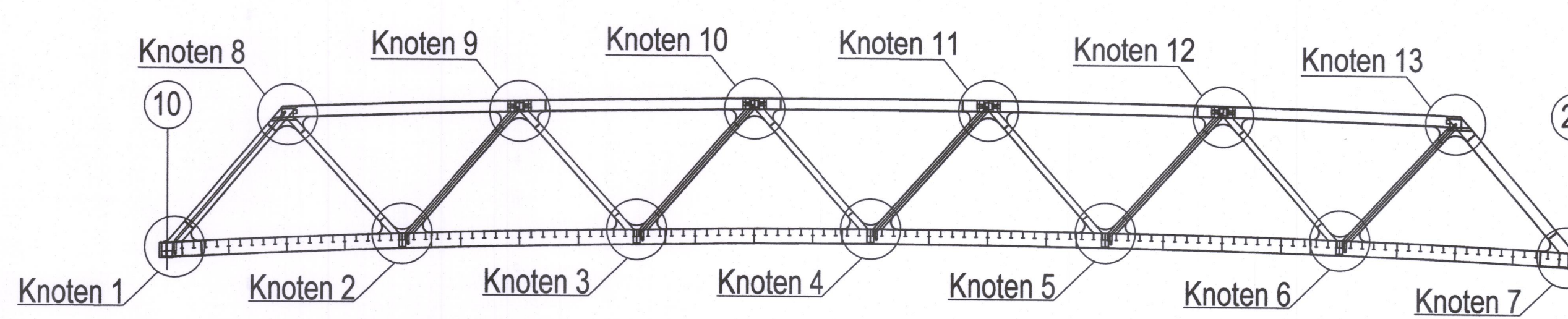


Zusammenbau und Schweißfolge Knotenpunkt

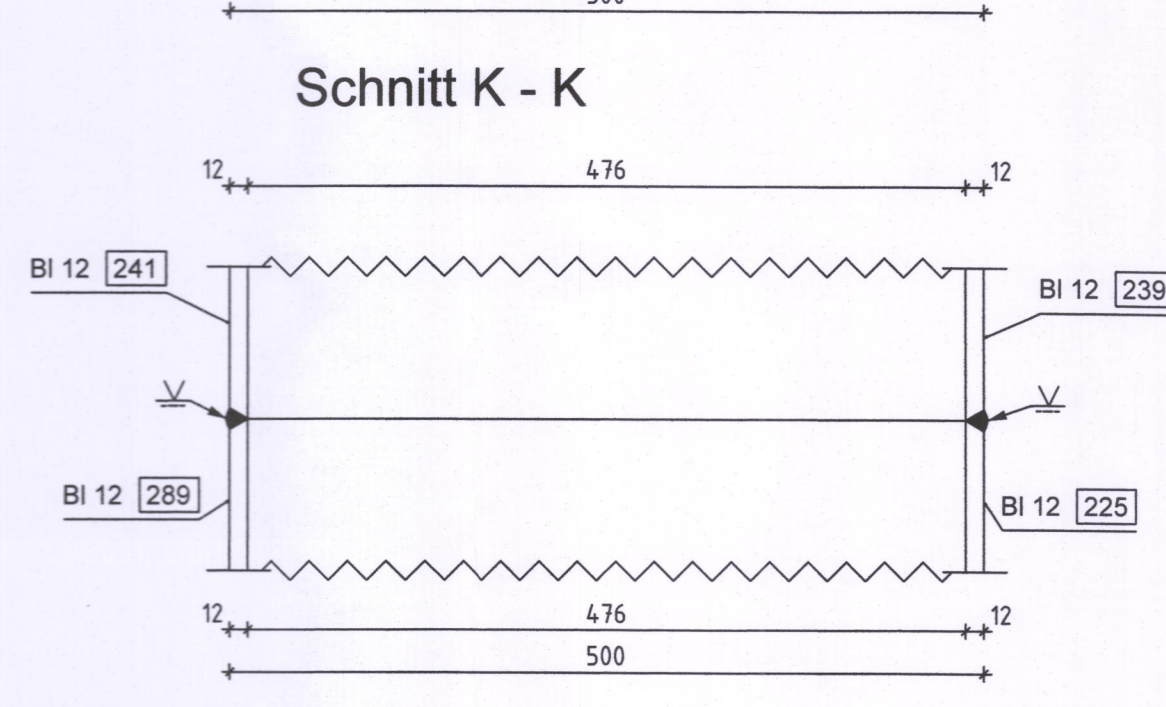
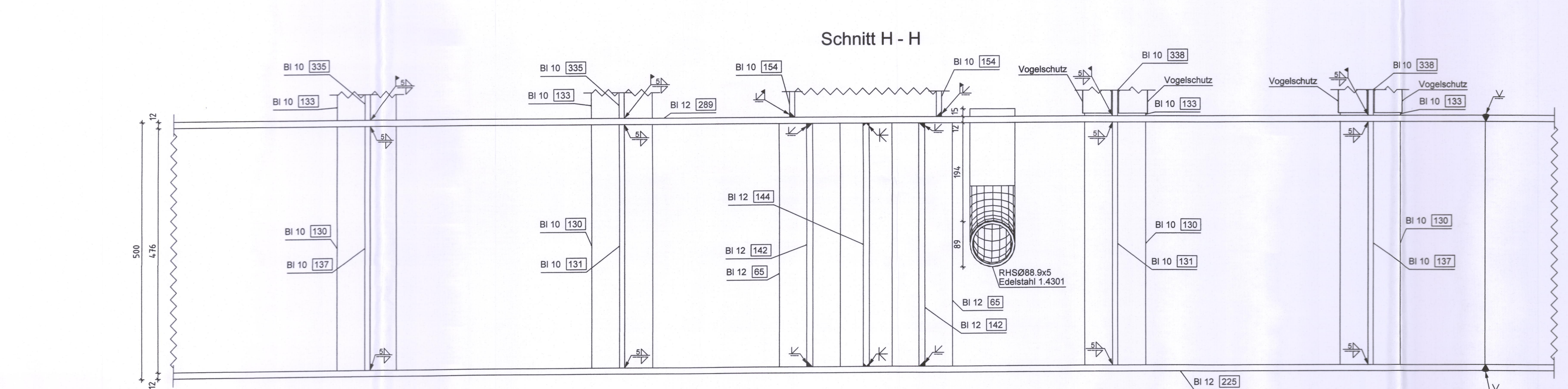
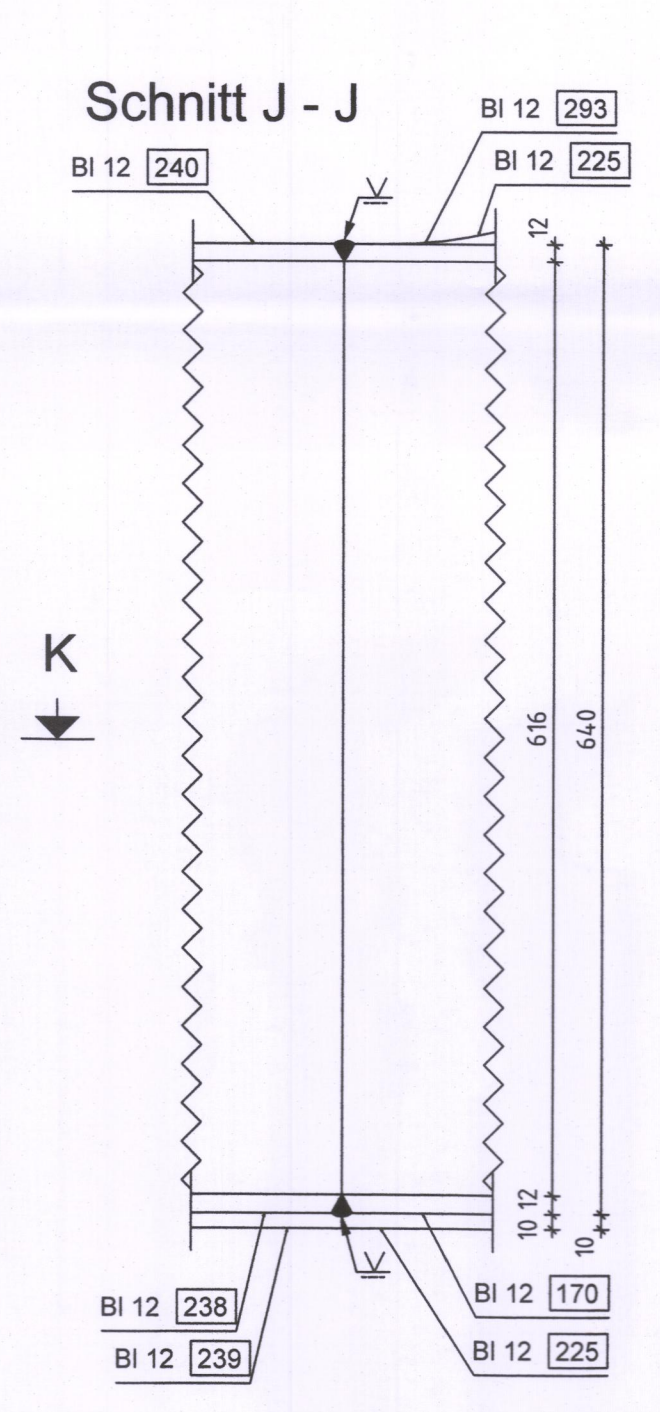
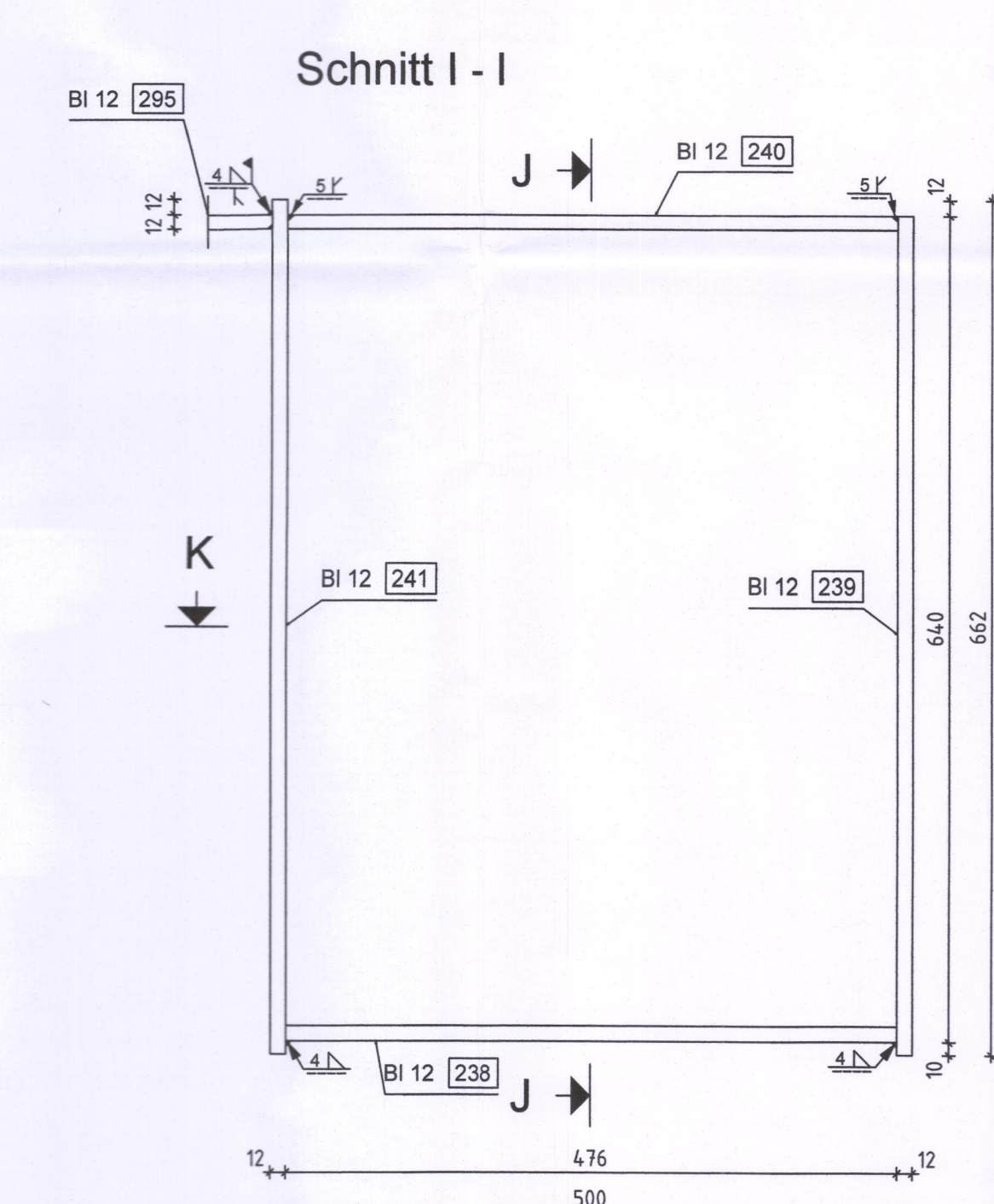
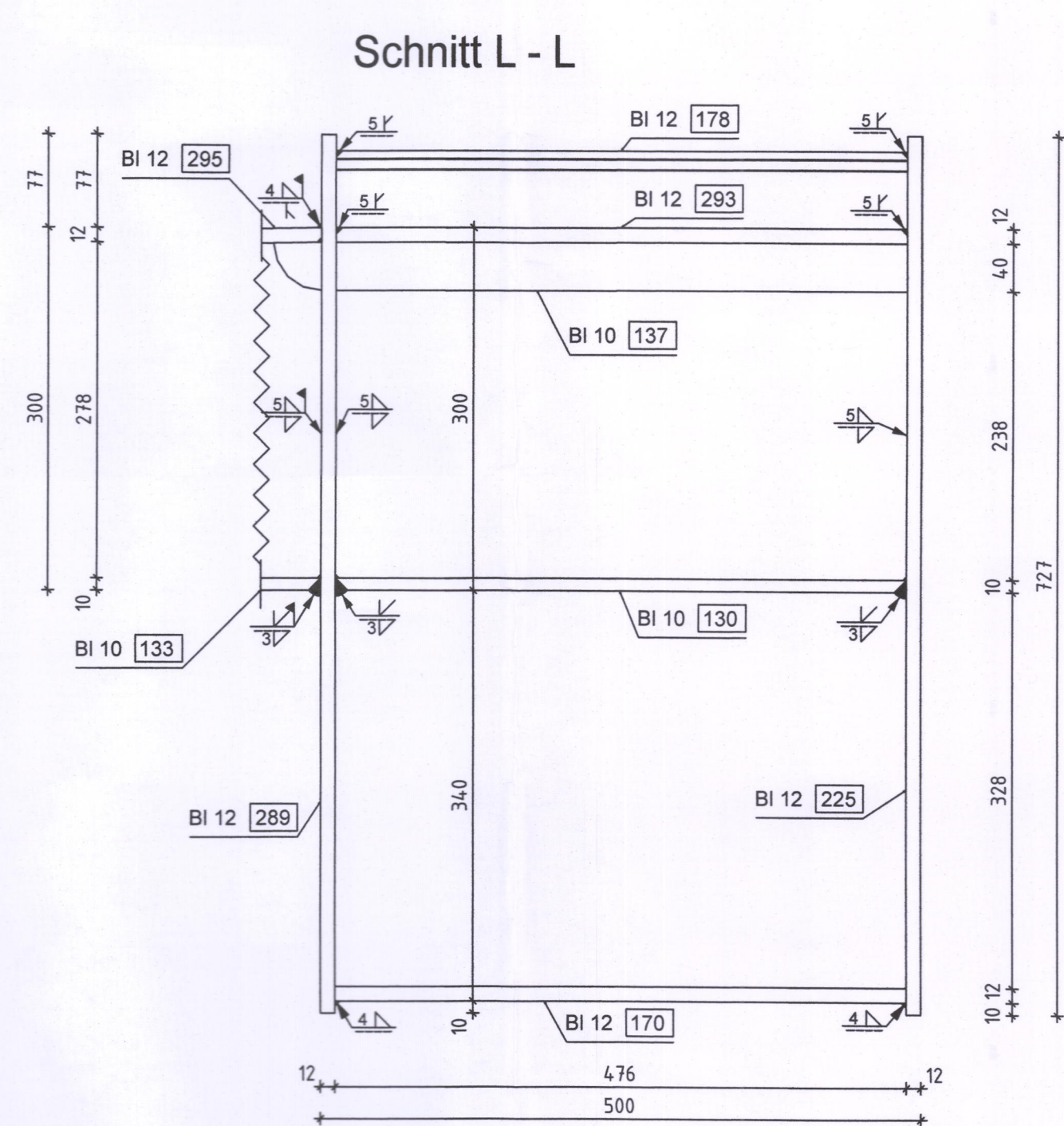
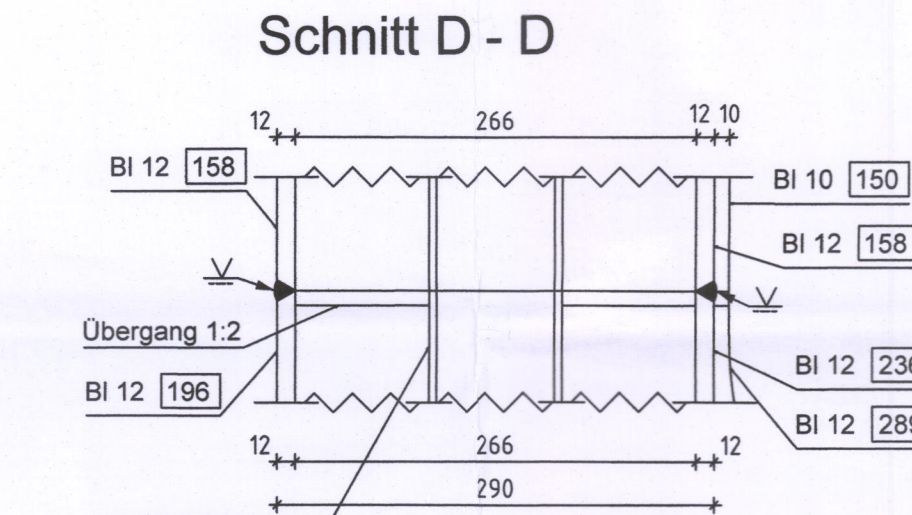
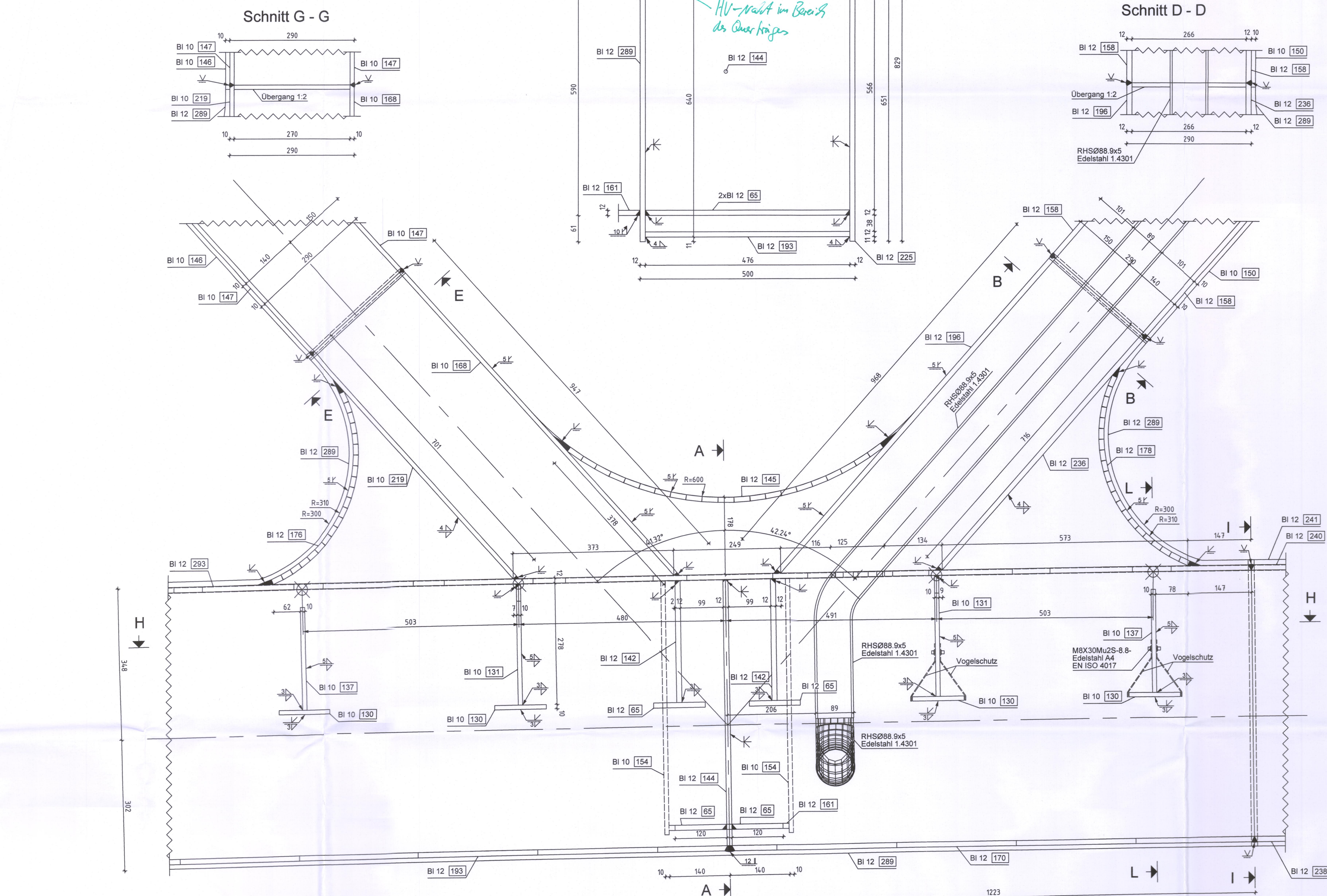
- Fachwerk-Untergurt als U-Profil zusammensetzen
- Pos.293 (Obergurtblech), 289 und 225 (Stegbleche) (Siehe Schnitt A-A)
- Querträgeraussteifungen Pos. 130/131(137) in Fachwerk-Untergurt einsetzen und umlaufend verschweißen
- Mittleres Aussteifungsblech Pos.144 einsetzen und verschweißen
- Seitlichen Aussteifungsbleche Pos.142 inkl. Pos.65 einsetzen und verschweißen
- Knotenbleche Pos.65 an mittleres Schottblech Pos.144 ansetzen und umlaufend verschweißen
- Untergurt Fachwerkbinder als Hohlprofil zusammensetzen Pos.193 und 170 (Untergurtblech)
- Untergurtbleche der Enddiagonalen (Pos.219 und 236) einsetzen und verschweißen
- Obergurtbleche der Enddiagonalen (Pos.168 und 196) einsetzen und verschweißen
- Gebogene Radienbleche Pos. 145,176 und 178 einsetzen und verschweißen
- Kabelrohr Ø88,9x5 parrallel einbauen (auf Luftdichtigkeit ist zwingend zu achten)



Übersicht Knotendetails
M1:200



Dargestellt sind die Knotenpunkte aus Fachwerkbinder Achse A
Die Knotenpunkte in Achse B sind spiegelbildlich auszuführen



Ausführungs-klasse: DIN EN 1090-2 EXC 3

Baustoffe:

Baustoff	Werkstoff / Normenschnitt
Brückenüberbau	S355J2+N DIN EN 10025
Gelände	S235JR DIN EN 10025, 1.4571
Kopfbleche	S235J2+N-C450 DIN EN ISO 15918 SD

Werkstoffzeugnisse:

Baustoff	Werkstoffzeugnis
Bleche Überbau	Abnahmeprüfzeugnis 2.2 nach DIN EN 10204
DBS 98802 47 zu beachten	
Profilstahl Gelände	Abnahmeprüfzeugnis 2.2 nach DIN EN 10204
Verbindungsmittel	HV-Schrauben - Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Kopfbleche	Abnahmeprüfzeugnis 2.2 nach DIN EN 10204
Schweißzusätze	DB Zulassung

Toleranzen:

Kriterium	Toleranzklasse
Längen / Winkelmaße	DIN EN ISO 13920 Klasse C
Geradheit, Ebenheit, Parallelität	DIN EN ISO 13920 Klasse G
Schweißverbindungen	DIN EN ISO 5817 Bewertungsgruppe B

Schweißdaten:

Verfahren	MAG-Prozess 135, UP-Profilen 101, E-Hand 111
Nachausführung	Hubzündungs-Bolzenschweißen 783
	Lauf Darstellung, ansonsten umlaufende Kehlnäht a-x/mm

Schweißnahtprüfungen:

Sichtprüfung	alle Nähte zu 100% nach DIN EN ISO 17637
zerstörungsfreie Prüfung	17 DIN EN 1090-2 Tabelle 24 bzw. ZTV-Ing. Teil 4 Tabelle 4.13

Übersichtsskizze

die Übereinstimmung der Zeichnung mit der Ausführung bestätigt:

für den Auftraggeber: Ort, Datum, Unterschrift

für die Stadt Dülmen: Ort, Datum, Unterschrift

Datum: geprüft / genehmigt

Datum: geprüft / genehmigt

Datum: geprüft / genehmigt

Genehmigungsvormerk: Eisenbahn-Bundesamt 12. Okt. 2020

3. AUSFERTIGUNG

In deutscher Hinsicht geprüft

Prüfer: 79

am 22.10.2020

Dr.-Ing. Titus Klopfer

Prüfungsmittel für Baukörper / Bauwerke, Maschinen

KUP Klopfer + Partner beratende Ingenieure mbH

Ambergweg 3, 51113 Köln Tel 0221/963625-0 Fax 0221/963625-1

Ort, Datum, Unterschrift

Ausführungsplanung

Bauherr / Auftraggeber: Stadt Dülmen, Projektierung "Bf. Dülmen", Bahnhof-Lageplan-Strasse 13, 41044 Dülmen

Stadt Dülmen, Fachbereich Stadtentwicklung, Heinrich-Lagasse-Strasse 13, 41044 Dülmen

Planzeichner Nr.: Projekt-Nr.: Datum: gezeichnet: 28.08.2020, bearbeitet: 28.08.2020, geprüft: 28.08.2020

Planer: ROHLFING

Projektleitung im Auftrag der Stadt: Rüdiger Schöberg Partnerschaft mbH, Beauftragter: Regier. und Stadtplaner, Friedenstrasse 59, 47053 Duisburg

Datum: 09.10.2020, Unterschrift: R. Schöberg, Datum: , Unterschrift:

Vorhaben: Bahnhof Dülmen, klimagerecht und mobil unterwegs

Planart: Stahlbau - Brückenüberbau

Plannummer: 80016_EP07_I_HB_DET_AP_005_a

Planinhalt: Fuß- / und Radwegbrücke Bahnhof Dülmen, Knotenpunkt 3 - Schnitte und Details