

Ausführung Gestell

Eingesetzt werden Bleche nach DIN EN10029 S355J2G3 (Gütenorm DIN EN10025) und warm gefertigte Stahlbauhohlprofile aus S275J2G3 oder S355J2H nach DIN EN 10210.

Nach dem Schweißen erfolgt die Bearbeitung auf Maß.
Die Schweißarbeiten dürfen nur durch Schweißer durchgeführt werden, die für das jeweilig angewandte Schweißverfahren eine gültige Prüfbescheinigung nach DIN EN ISO 9606 haben.

Die Bauteile werden nach dem Bohren gesandstrahlt um eine bessere Haftung der Farbe zu gewährleisten. Reste von Bohremulsionen müssen durch das Strahlen beseitigt werden.
Unebenheiten, die während der Fertigung entstanden sind, müssen vor dem Sandstrahlen beseitigt werden.

Die Gewinde- und Passbohrungen müssen beim Lackieren von der Farbe freigehalten werden, bzw. Gewindebohrungen nach dem Lackieren nachgeschnitten werden.

Bearbeitete Flächen sind mit einem Grundanstrich von 20 µm vor Korrosion zu schützen.

Schichtdicken und Farbton sind dem DAT-Blatt Oberflächenausführung (DAT-0003) zu entnehmen.

Die mitzuliefernden Zylinderschrauben sind mit Sicherungsscheiben (*Form VS, Artikel 88121*) der Firma Schnorr zu sichern

Aus Hohlräumen sind Schmutz und Späne zu entfernen.

Maschinengestell Ausführungsvorschrift

Schutzvermerk nach DIN 34 beachten

Änderungsindex: K

gezeichnet: 08.01.16 Norman Kirst

geprüft: 08.01.16 Carsten Grebien



KROENERT GmbH & Co. KG
Schützenstraße 105, 22761 Hamburg

Ersatz für:

Zeichnungs-Nr.: DAT-0007