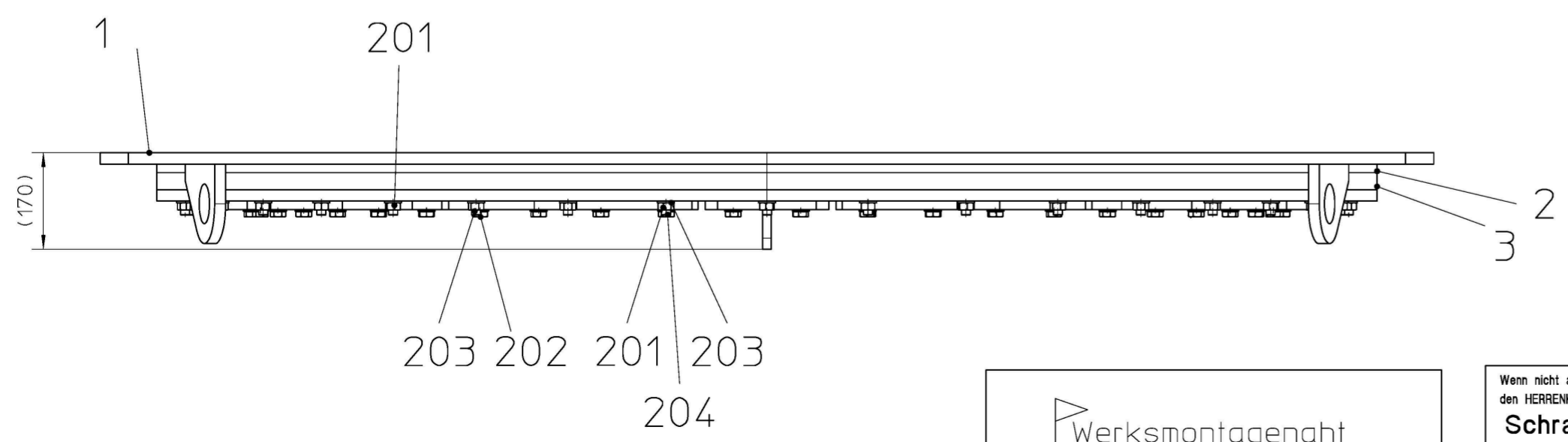


Technische Daten / technical data	
max. Druck max. work pressure	3bar
max. Achsabweichung max. pipe axis offset	50mm
Haltesegmente so einstellen, daß max. 5mm Spalt zum Rohr entsteht. Adjust segments to maintain a max. gap of 5mm between steel structure and pipe.	

Für die Herstellung des Bauteils gilt folgende Werknorm:
The following company standard applies for part manufacturing:
WN-HKAG-1.2-010 "Ausführung und Prüfung von Stahlbauteilen"
"Steelwork workmanship and testing"
Die Stahlbauteile sind nach folgender Stahlbauklasse auszuführen:
Steelwork pieces have to be executed according to:
Stahlbauklasse SBK 3
Steelwork class
Schweißnähte ohne Angaben der Schweißnahtklasse und des Prüfumfanges sind wie folgt auszuführen:
Unless otherwise noted welding seams have to be executed and tested to:
Schweißnahtklasse S3 ; Prüfumfang P5
Welding seam class Inspection scope
Für Abweichungen sind die Zeichnungsangaben zu beachten!
Differing specifications shown on the drawing have to be kept in mind!



Werksmontagenaht
Workshop assembly welding seam
Soudure de montage d'atelier

Wenn nicht anderweitig angegeben, sind metrische Schraubschrauben entsprechend den HERRENKNECHT-Anweisungen nach folgender Tabelle anzuziehen
Schrauben-Anzugsmomente in Nm
nach A-MBQ002, A-GW002, A-FS003 und A-MT005
Reibkoeffizient $\mu_{ges.} = 0,12$

	5.6	8.8	10.9	12.9
M16	85	180	265	310

B	Pos.200 entfernt, Pos.204 hinzugefügt	27.04.2022	hurstk	27.04.2022	mannherd
A	Text Anzugsmoment ergänzt	28.04.2022	hurstk	28.04.2022	mannherd
Revision	Change	Date	Drawn	Date	Released
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design. ISO 16016					General tolerances
Edges of undefined shape		ISO 13715:2000	Drawing type		assembly
Geometrical product specification		(GPS) EN ISO 1101:2013	Project		STANDARD-AVN
Surface specifications according to		EN ISO 1302:1992	Machine type		
HERRENKNECHT Tunnelling Systems www.herrenknecht.com					
Name		START-UP SEAL ANFAHRDICHTUNG DD1680-HI-TK2050-RE-L170			
Drawing number		809-70-592-20		Sheet	1/1
Date		29.11.2019		Revision	B
Name		Hurst, Kevin		Format	A2
Released		03.12.2019		Scale	1:10
Material no.		40471031		Material	
Weight/kg		775		Projection	

Baukastenstückliste modular BOM



Projekt
Material 40471031
Bezeichnung 1 ANFAHRDICHTUNG
Zchnng.Nr/ver 809-70-592-20 / B
Gewicht 775 KG
Werk 1000

project
material 40471031
description 1 START-UP SEAL
draw.No/ver 809-70-592-20 / B
weight 775 KG
plant 1000

Pos.	Typ type	Material	Menge qty	Bezeichnung 1 / Bezeichnung 2	description 1 / description 2	Zchnng.Nr/ver/Bpf draw.No/ver	Gewicht weight
1	L	40471029	1,000 ST	GRUNDPLATTE	BASE PLATE	809-70-592-21/-	423,00 KG
2	L	30115909	1,000 ST	FLACHDICHTUNG	GASKET	809-70-592-03/-	33,50 KG
3	L	30115910	1,000 ST	FLACHDICHTUNG	GASKET	809-70-592-04/-	55,00 KG
4	L	30115917	1,000 ST	DICHTUNGSKLEMMRING	SEAL CLAMPING RING	809-70-592-02/-	175,00 KG
5	L	30115938	24,000 ST	HALTESEGMENT	RETAINING SEGMENT	809-70-592-07/-	3,00 KG
6	L	25605816	1,000 ST	AUFHÄNGELASCHE	SUSPENSION LUG	208-07-006-01/B	0,40 KG
201	L	24002160	36,000 ST	SECHSKANTMUTTER GVZ M16-8-DIN934	HEX.NUT ZP M16-8-DIN934		33,30 G
202	L	24007855	48,000 ST	SECHSKANTSCHRAUBE GVZ M16X35-8.8-DIN933	HEX.HEAD SCREW ZP M16X35-8.8-DIN933		0,08 KG
203	L	24001372	84,000 ST	SCHEIBE GVZ A17-140HV-DIN125	WASHER ZP A17-140HV-DIN125		11,30 G
204	L	24001273	36,000 ST	GEWINDEBOLZEN M16X110-8.8-DIN976T1	THREADED PIN M16X110-8.8-DIN976T1		0,15 KG