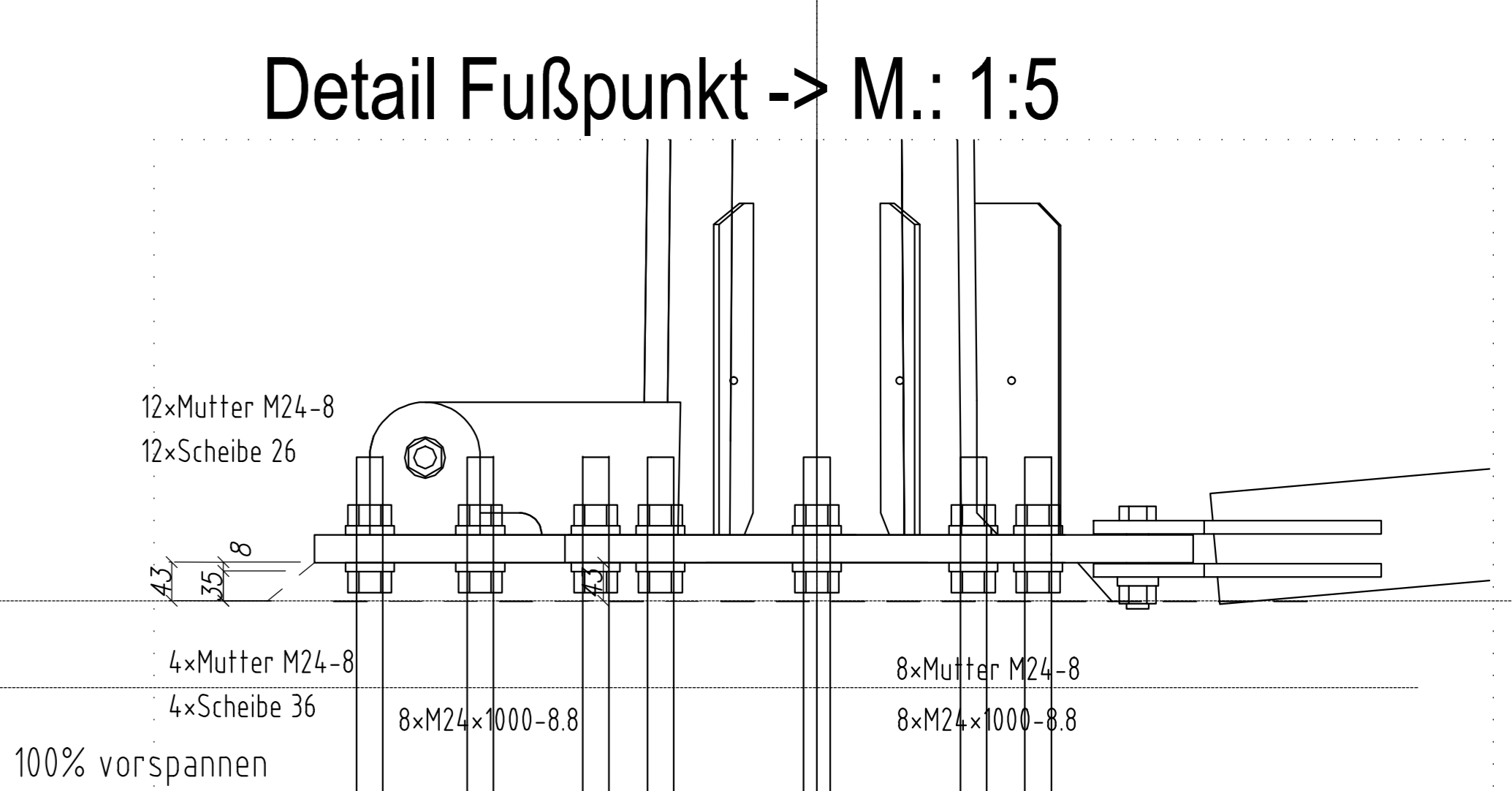


Detail Turbinenanschluss -> M.: 1:2



Detail Fußpunkt -> M.: 1:5

**Montageanleitung**

- Vor dem Betonieren (Grundlage: Fundamentplan aus Statik Nr. 2912) Ankerkorb mit der Ankerschablone einbauen, daß Ende der Gewindestangen muß dabei ca. 135-150mm über der späteren Fundamentoberfläche liegen. Das Kabel-Leerrohr ist fachgerecht zu montieren.
- Nach dem Betonieren und dem Aushärten des Betons (mind. 28 Tage bei Lufttemperaturen über 5°C) und vor der Montage des Mastes, die Einbauschablone abnehmen und die unteren Muttern herunterdrehen. Dabei Maß von ca. 30-35mm zwischen Fundamentoberfläche und Oberkante Muttern einhalten.
- Nach dem Aufsetzen des Mastes auf die unteren Muttern mit Scheiben - obere Muttern (mit U-Scheiben) einbauen. Dann mit Hilfe der oberen und unteren Muttern den Mast ausrichten! Nach dem Ausrichten die Muttern fest anziehen.
- Danach sofort die Fußplatte des Mastes mit Schnellvergußmörtel (PAGEL Typ V2/40 o. gleichwertig) untergießen. Die Einbauvorschrift des Mörtelherstellers ist unbedingt einzuhalten!

Die Schweißnähte im Fußbereich sind einmal jährlich durch eine Sichtprüfung auf Haarrisse zu prüfen!

Erforderliche Anziehmomente, Vorspannkräfte und Drehwinkel nach DIN EN 1090-2:2008-12									
1	2	3				4			
		a) Drehmoment-Verfahren		b) Drehwinkel-Verfahren		c) Drehwinkel-Verfahren		d) Drehwinkel-Verfahren	
Erforderliche Anziehmomente	Vorspannkräfte	Handbetriebener Drehmomentenschlüssel	Maschineller Schlagschrauber	Aufzubringendes Anziehmoment	Aufzubringendes Vorspannmoment	Klemmlänge	Drehwinkel	Umdrehungsmaß	Umdrehungswinkel
Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	mm	phi	U	phi
M12	50	100	120	60	10	M12	51 < R < 100	240	1/2
M16	100	250	350	110	50	M16	101 < R < 170	270	2/3
M20	180	450	600	175	100	M20	171 < R < 240	360	3/4
M22	190	650	900	210	100	M22	ik < R < 50	180	1/2
M24	220	800	1100	240	200	M24	51 < R < 100	240	2/3
M27	290	1250	1650	320	200	M27	101 < R < 240	270	3/4
M30	350	1650	2200	390	200	M30	101 < R < 240	270	3/4
M36	510	2800	3800	560	200	M36	101 < R < 240	270	3/4

1) Da die Werte Nm sehr stark von Schweißmittel des Gewindes abhängen, ist die Einhaltung dieser Werte von Schweißmittelhersteller zu befolgen.  
2) Unabhängig von Schweißmittel, des Gewindes und der Auflagerflächen von Mutter und Schraube.  
Anleitung Feuerverzinnte HV-Schrauben sind mit den Werten aus Spalte 3 anzusetzen.

**Korrosionsschutz:** Grundanforderung: Fe oder vor-zinnet. Ausführung der Schweißnähte: Ritzschweißnaht oder als Ritzschweißnaht mit Schutzschicht. Ausführung der Schweißnähte: Ritzschweißnaht oder als Ritzschweißnaht mit Schutzschicht. Ausführung der Schweißnähte: Ritzschweißnaht oder als Ritzschweißnaht mit Schutzschicht.

**SAW GmbH**  
Köthel-Kollwitz-Straße 12, 51545 Waldbrunn  
Tel: 02251 9077 0 Fax: 02251 9077 25  
www.saw-waldbrunn.de

**ZZWeiner-SteelOffice**  
Konstruktiver Ingenieurbau  
Waldbrunn 39, 51545 Waldbrunn  
Tel: 02251 9077 25 Fax: 02251 9077 25  
www.zzweiner.de

Bauherr: Stahlmast 7m für eine Kleinwindanlage Typ Antaris 2.5 kW-3.5 kW;  
Plan: Montageplan  
Planer: ZZWeiner-SteelOffice  
Ausführung: Die Ausführungsklasse ist EXC 2 nach DIN 9100.  
Material: Nicht besonders gekennzeichnetes Material. S235JR

Projekt-Nr.: 05.04.2014  
Plan-Nr.:  
Rev.:

Mont.01