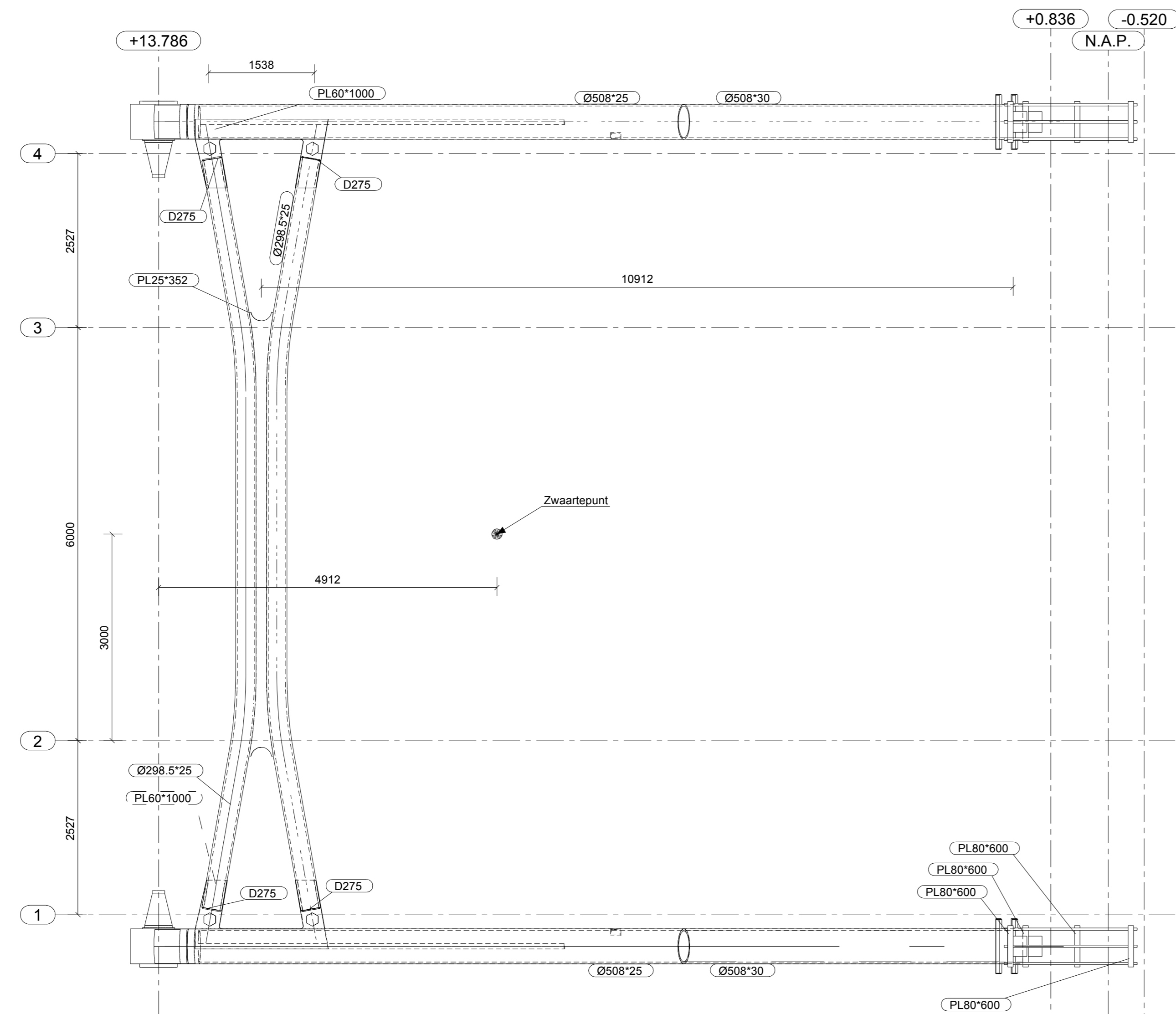
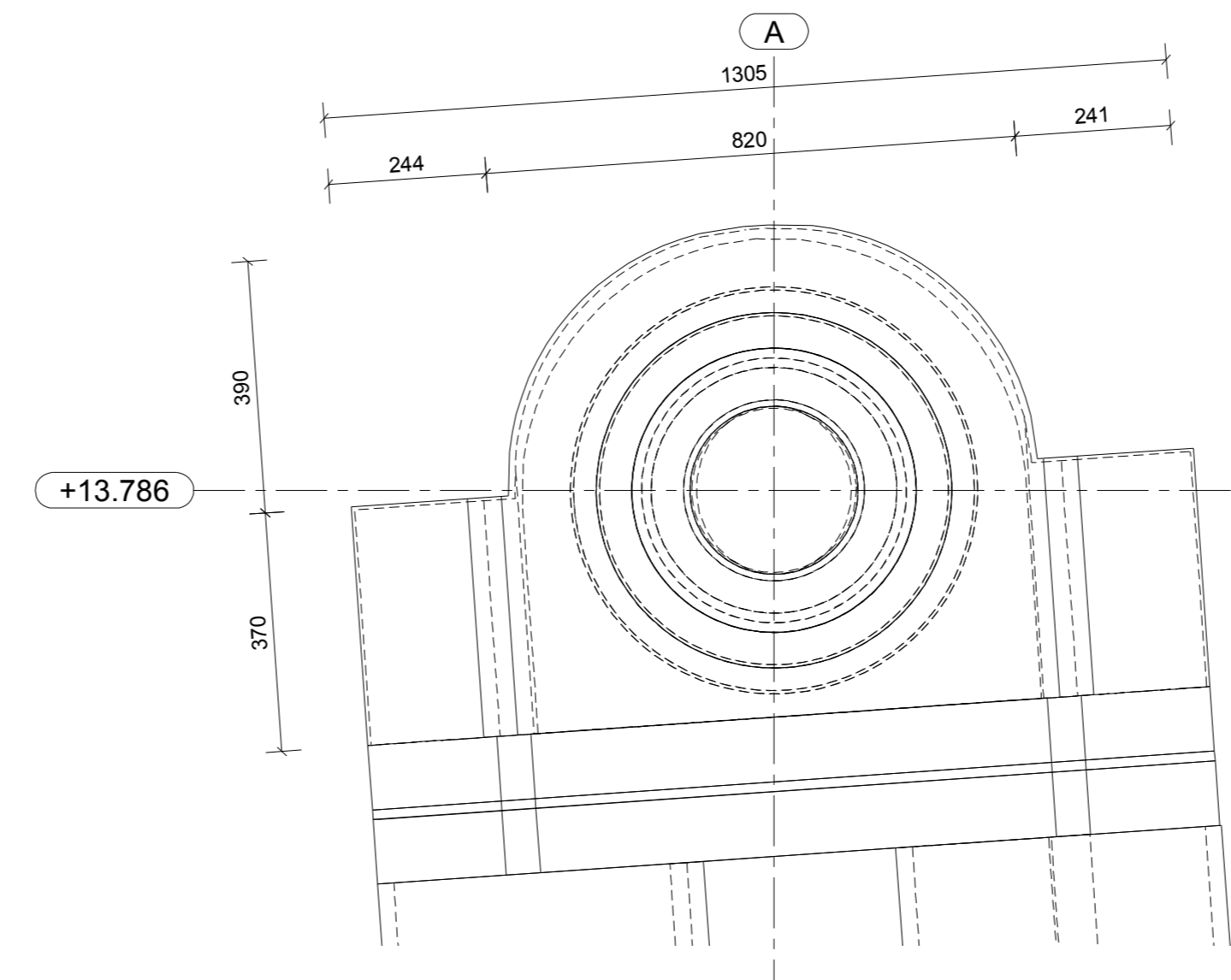


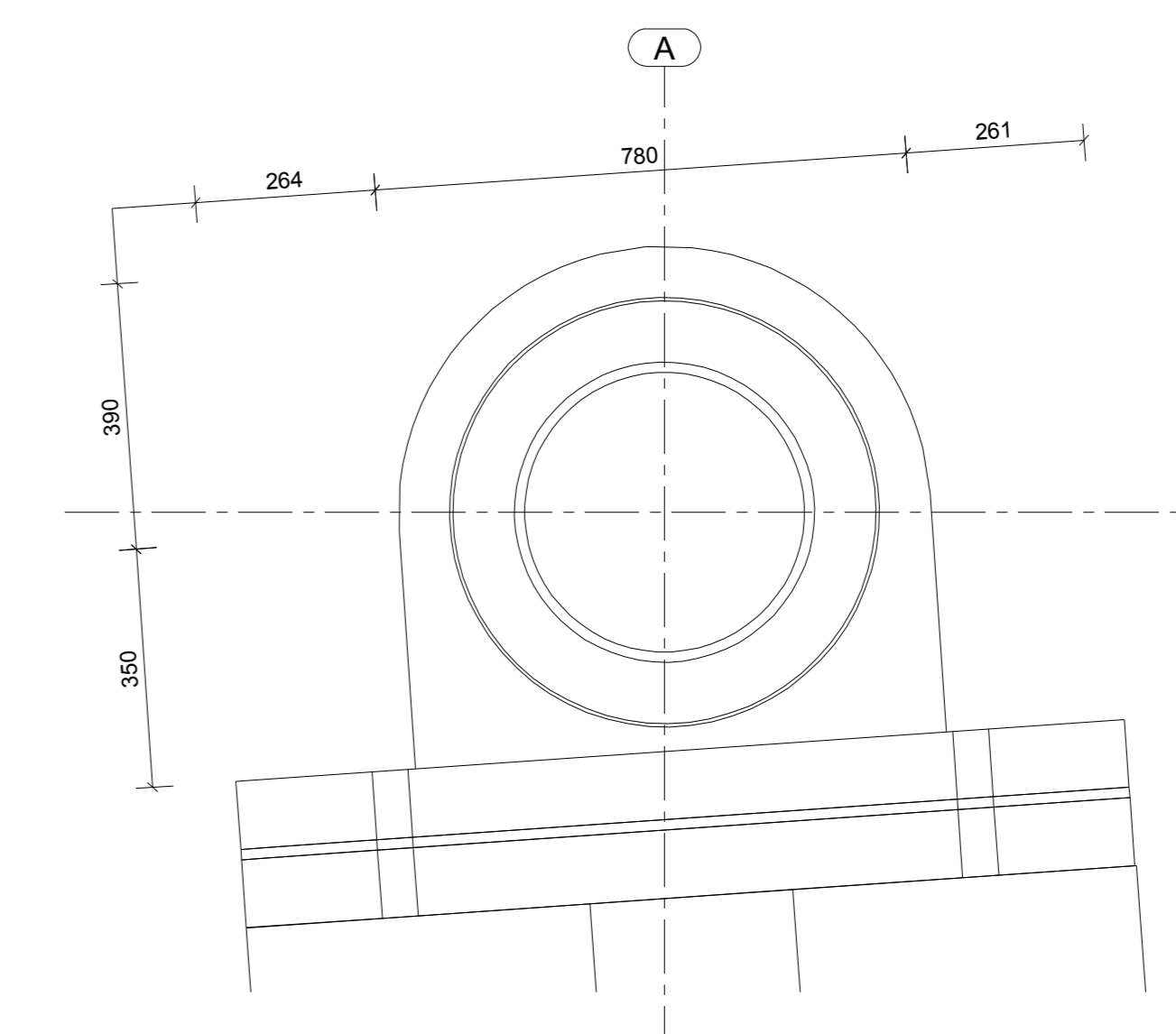
Bovenaanzicht
1:50



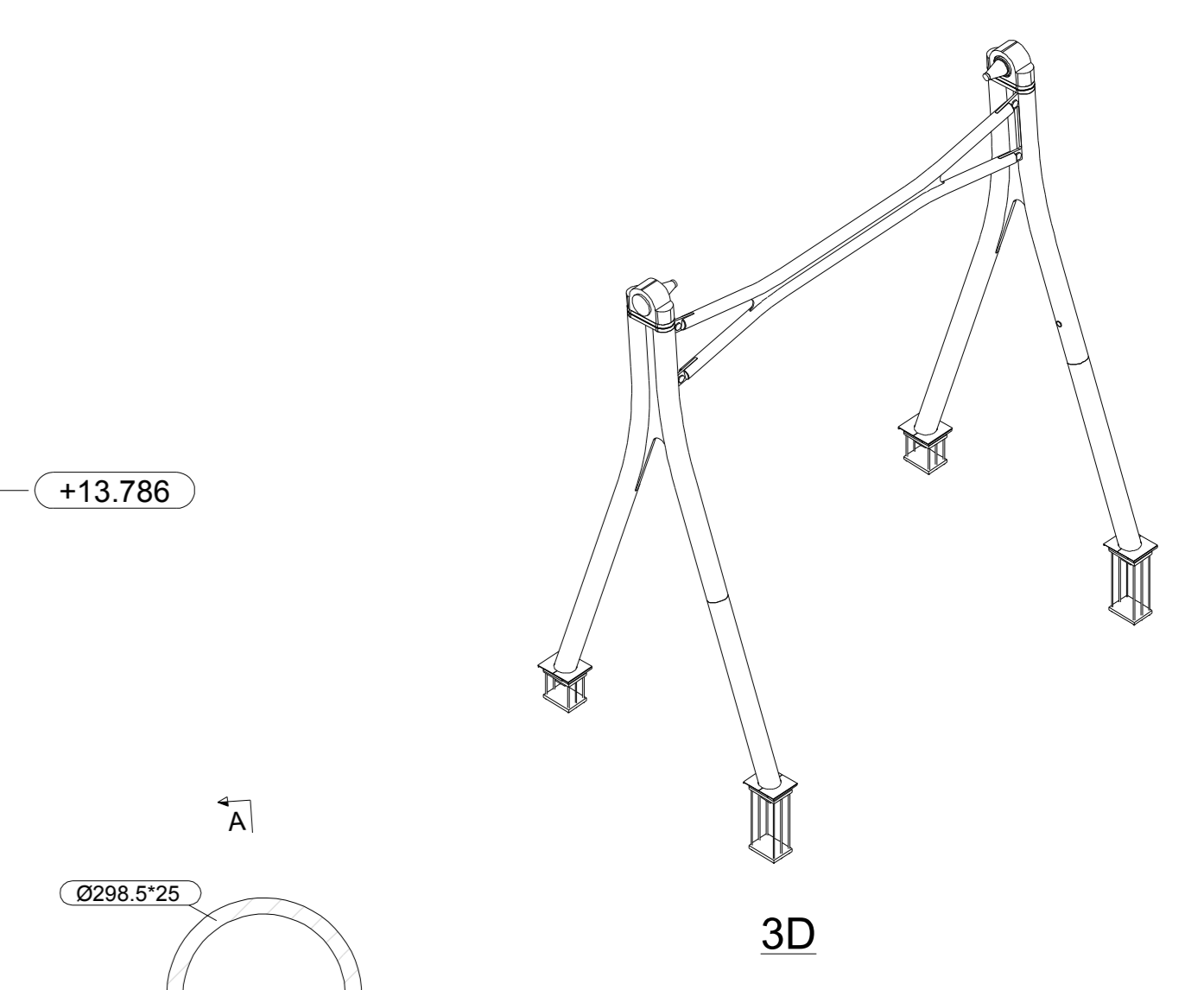
Vooraanzicht
1:50



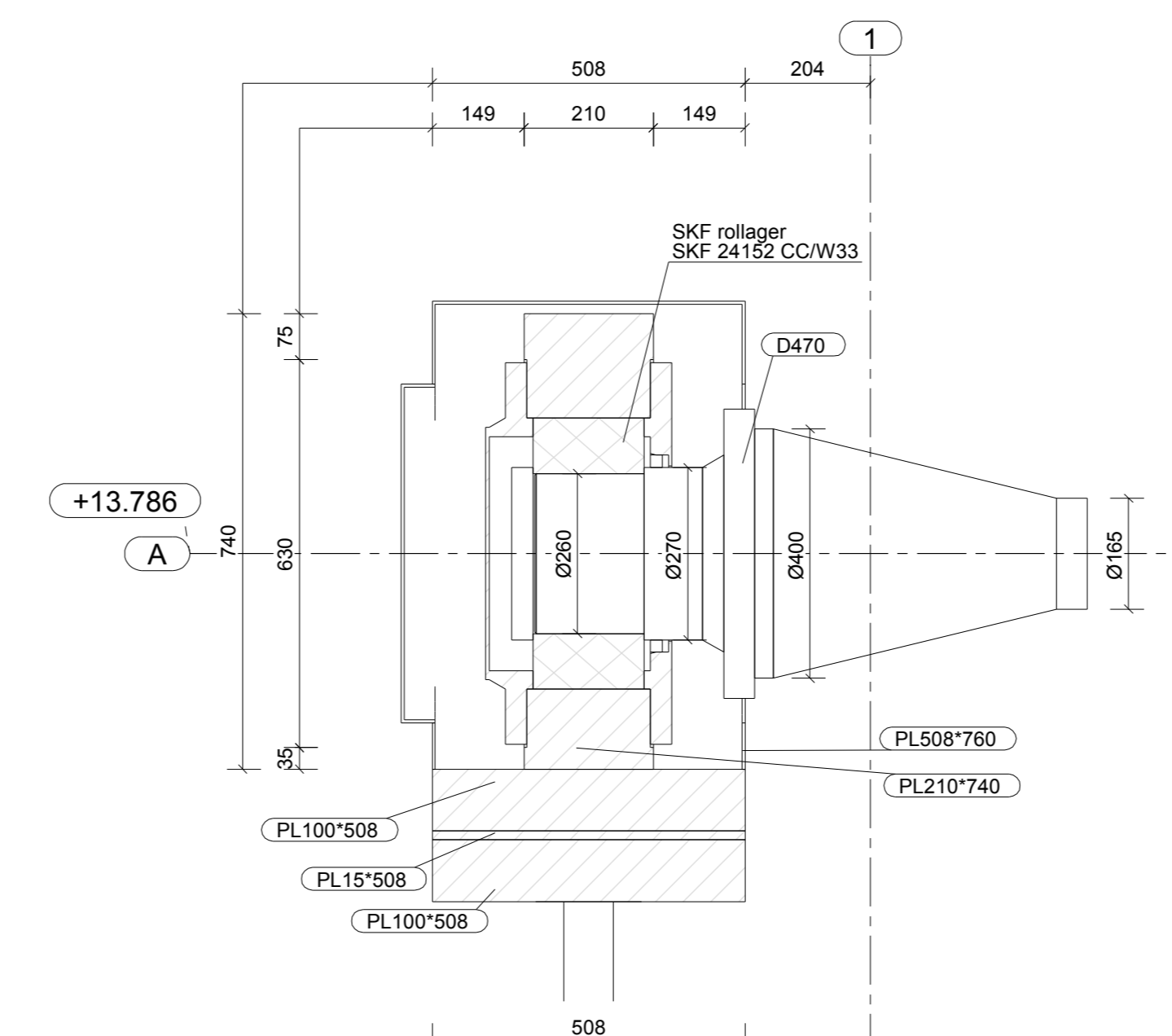
Detail 3
1:10



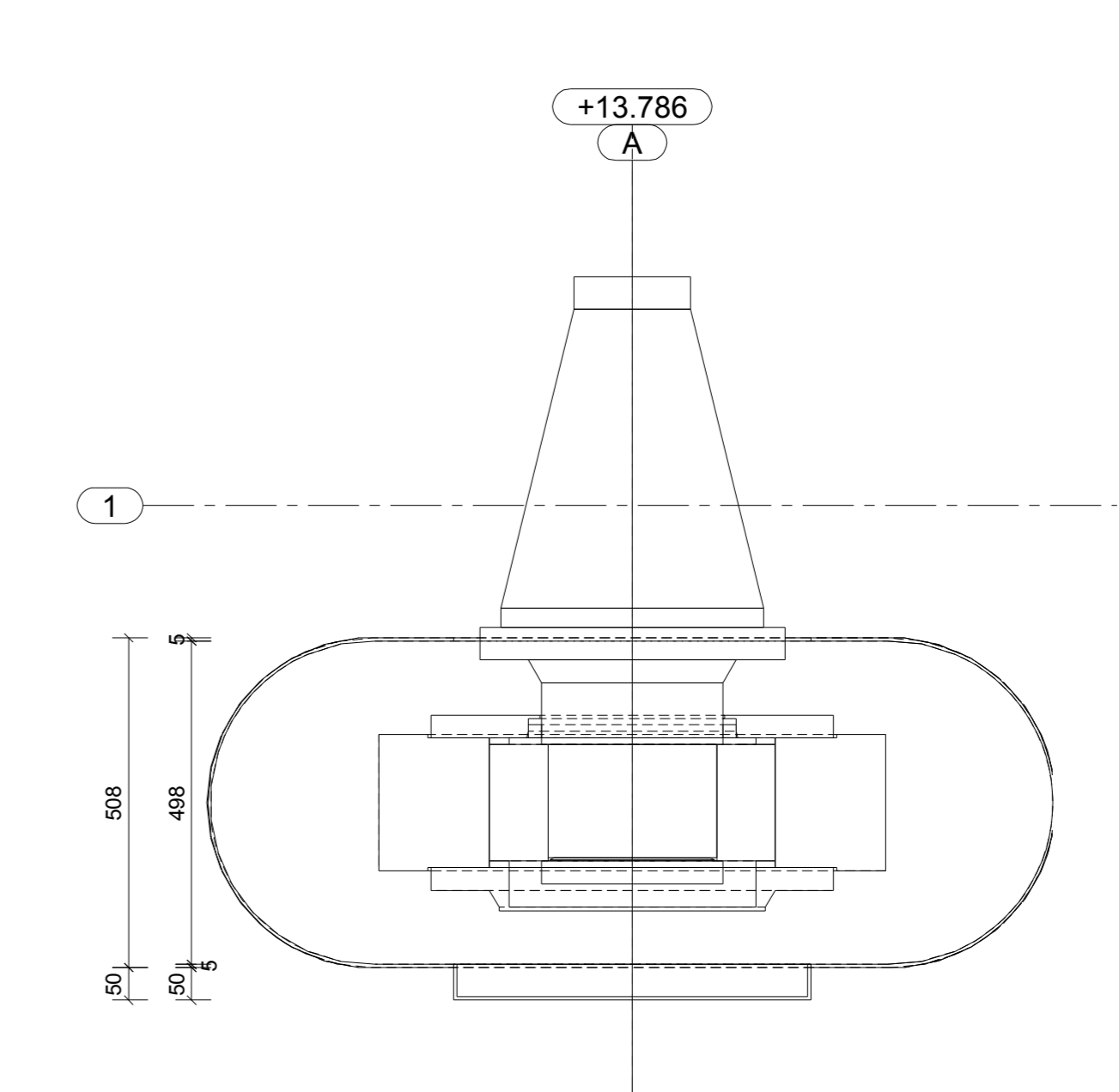
Detail 3a
1:10



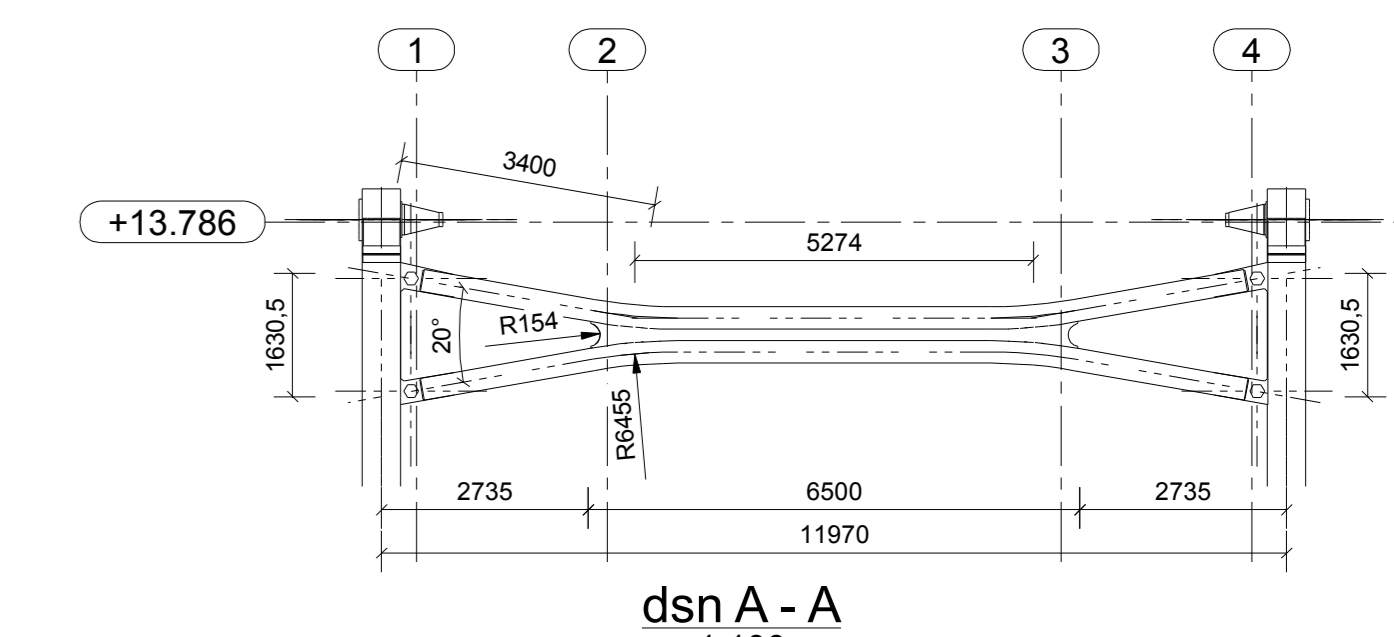
Detail 5
1:10



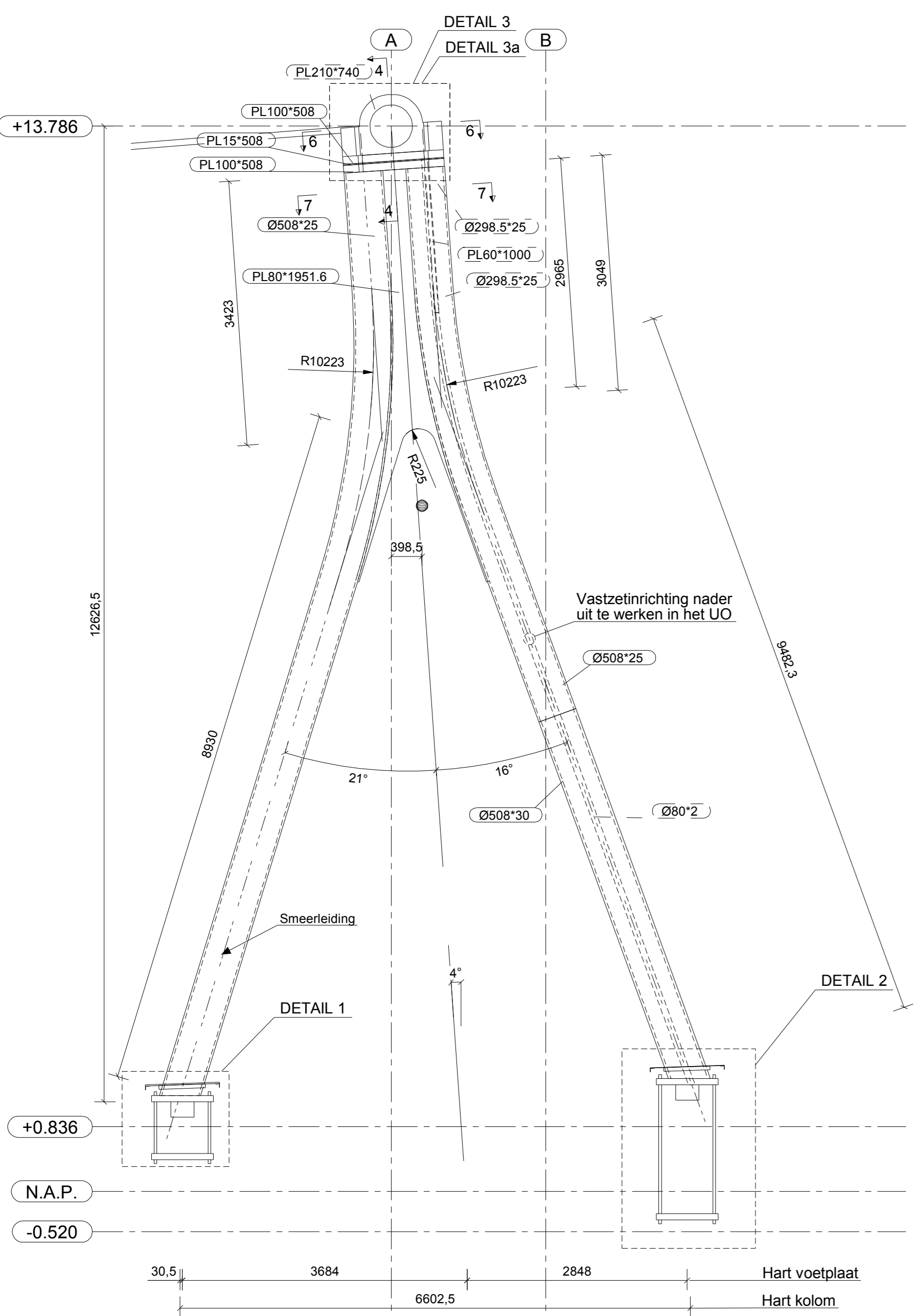
Detail 4
1:10



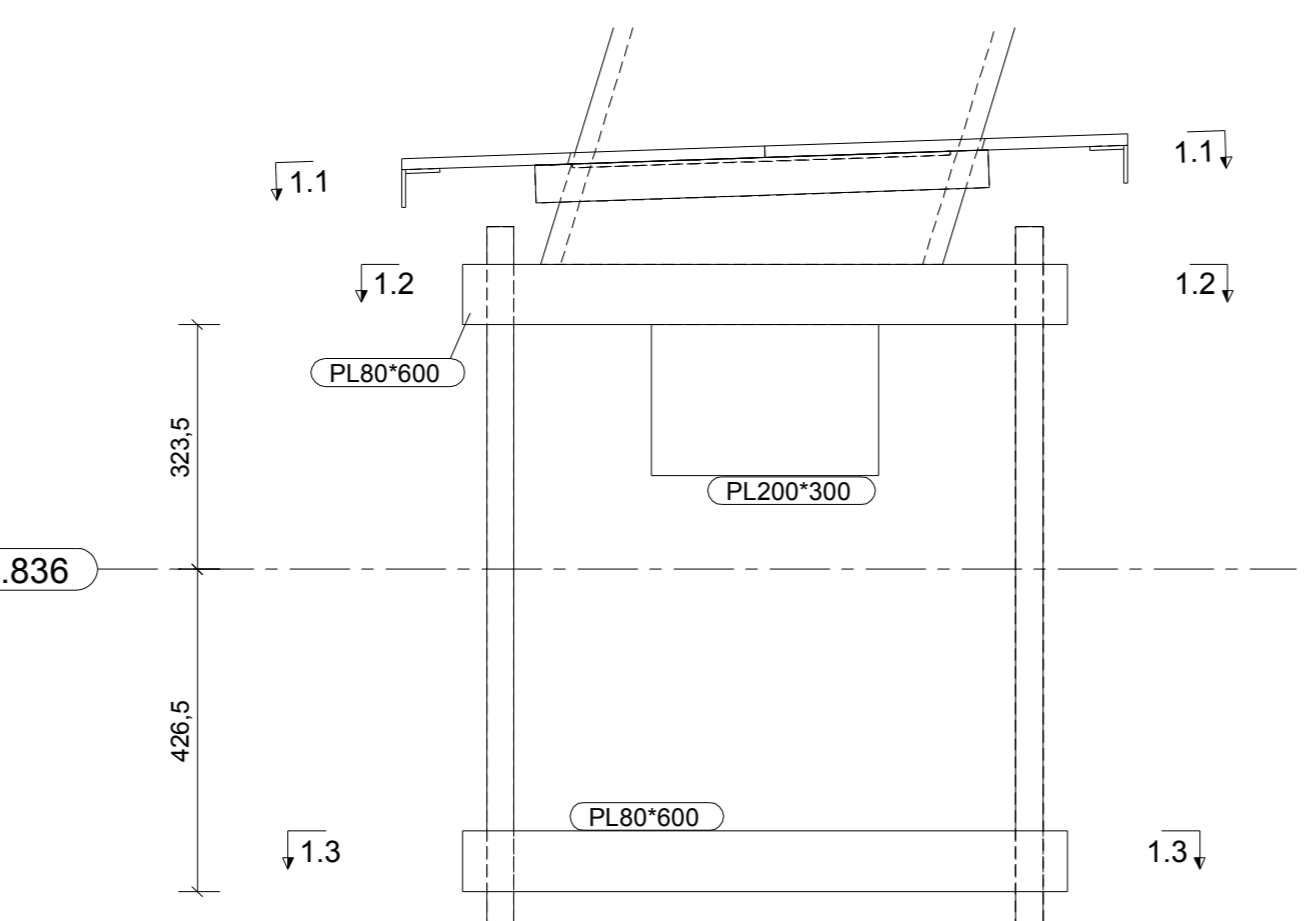
Detail 6
1:10



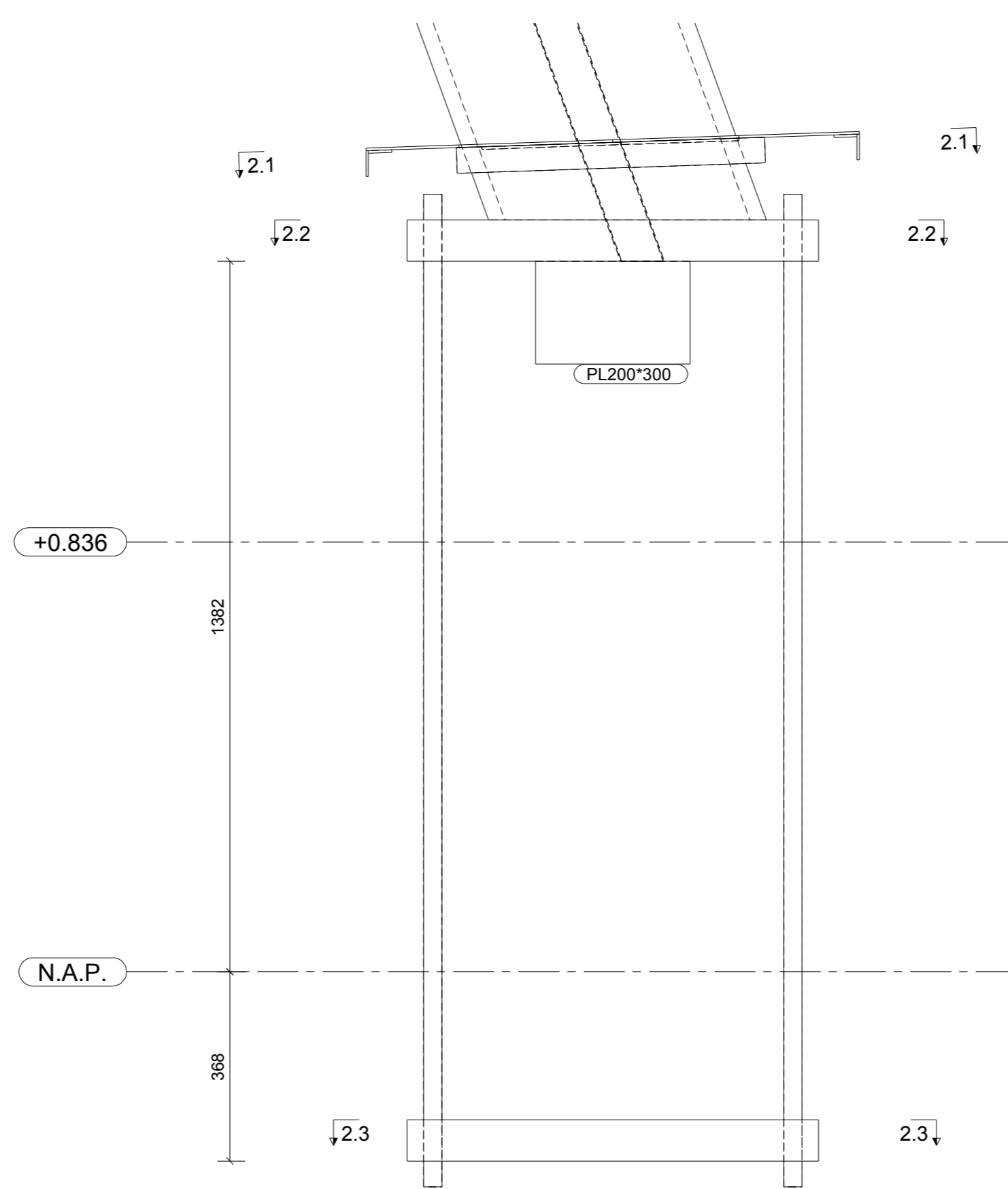
dsn A - A
1:100



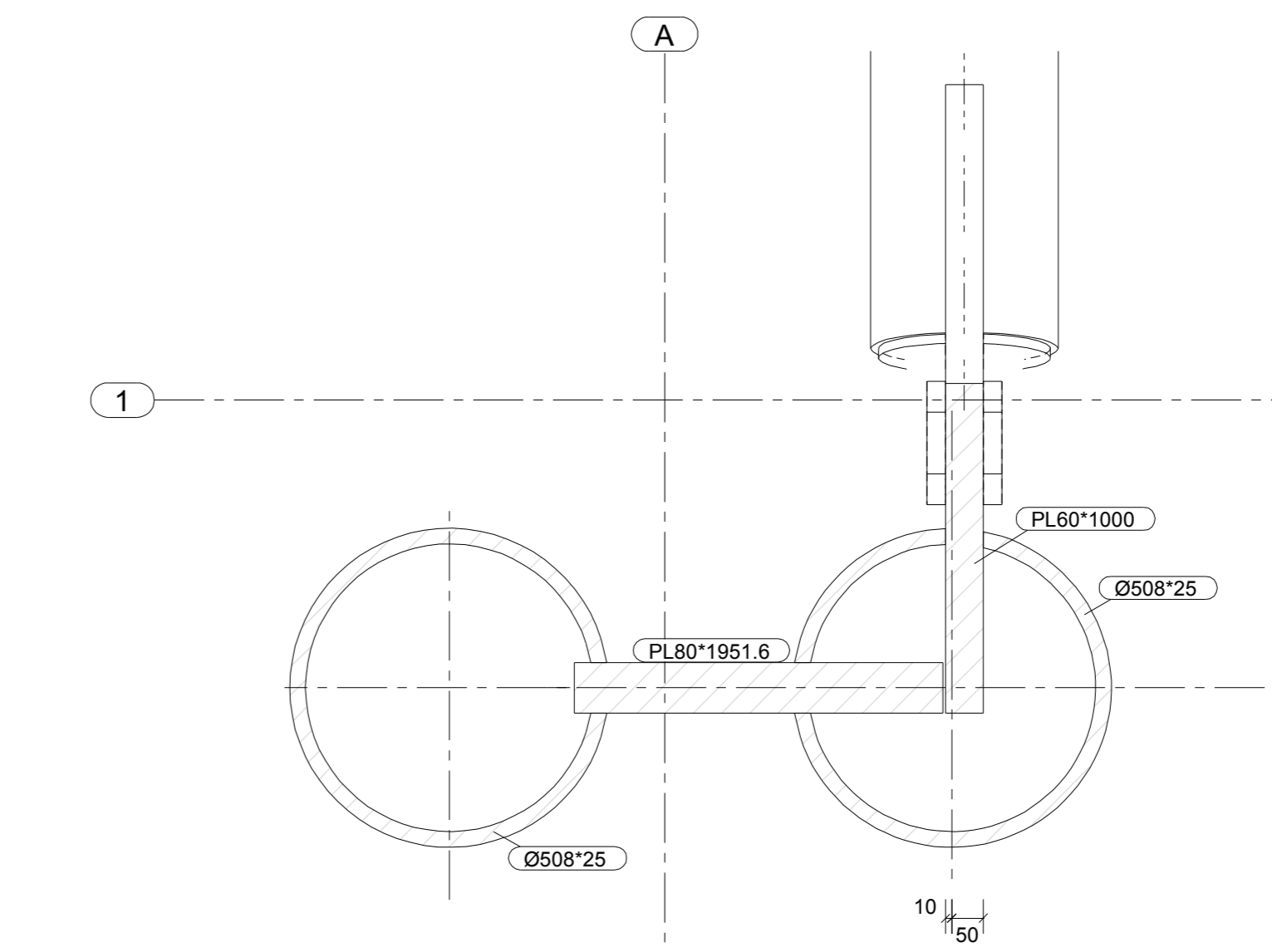
Zijaanzicht
1:50



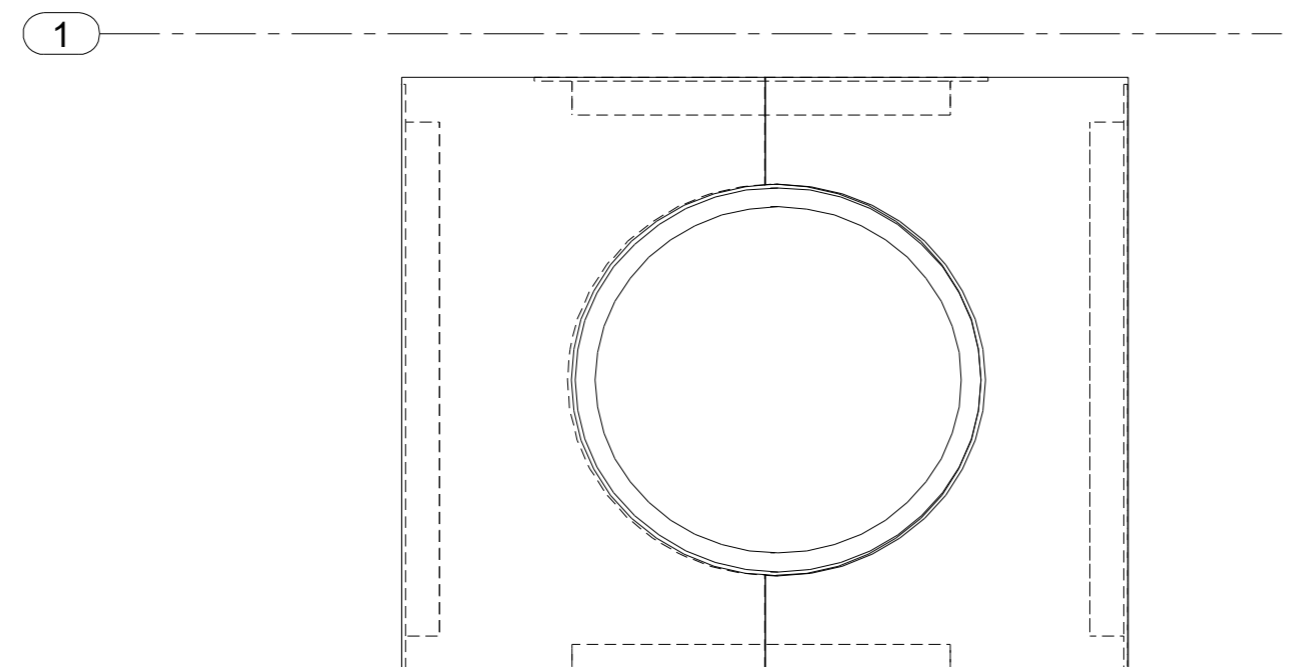
Detail 1
1:10



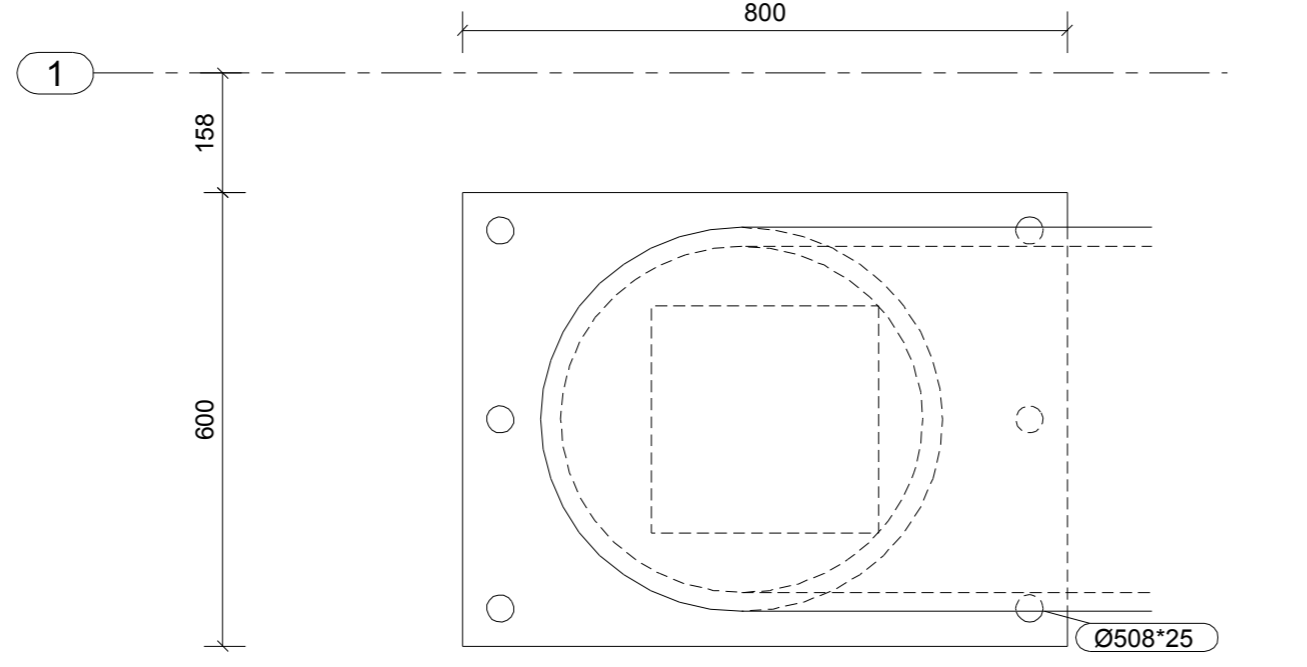
Detail 2
1:10



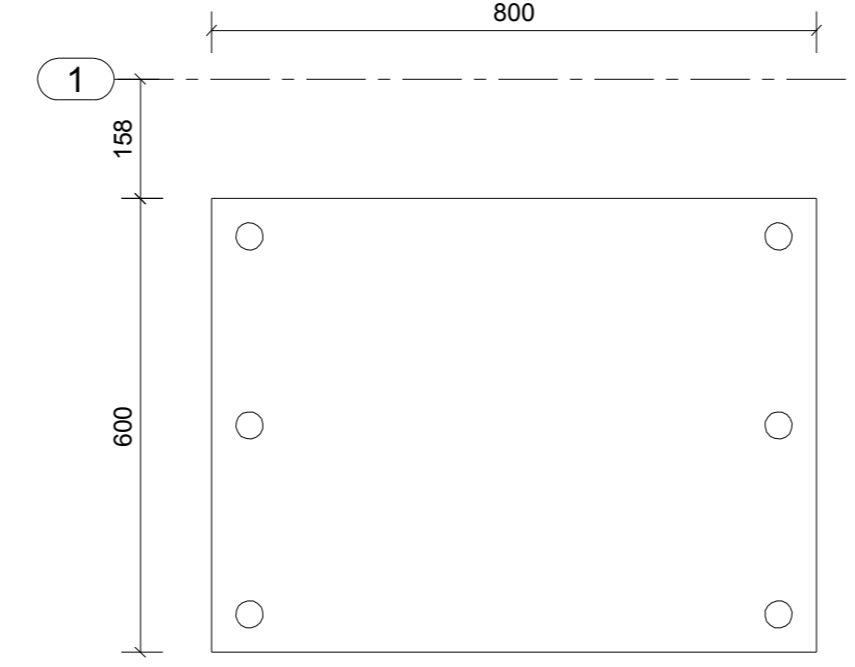
Detail 7
1:10



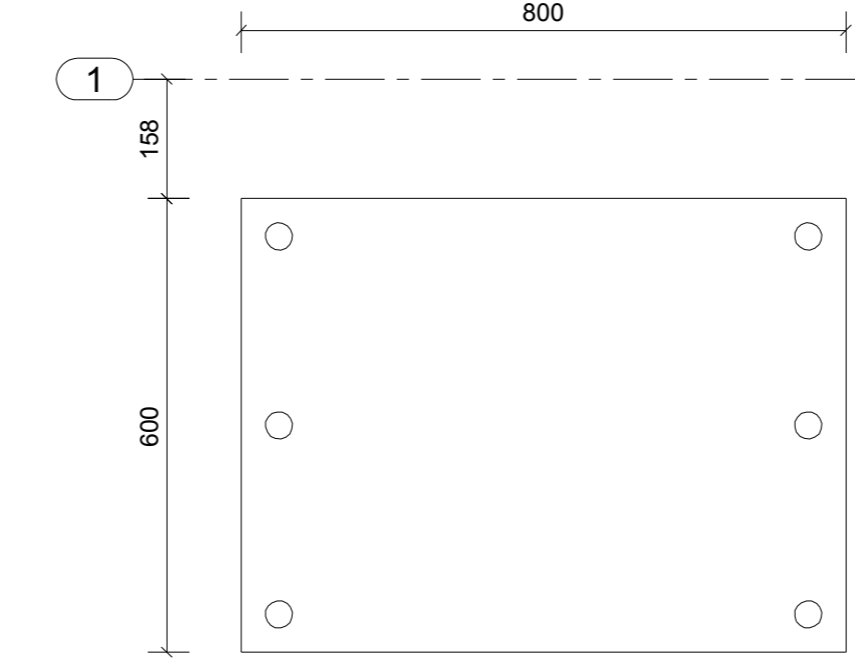
Detail 1.1
1:10



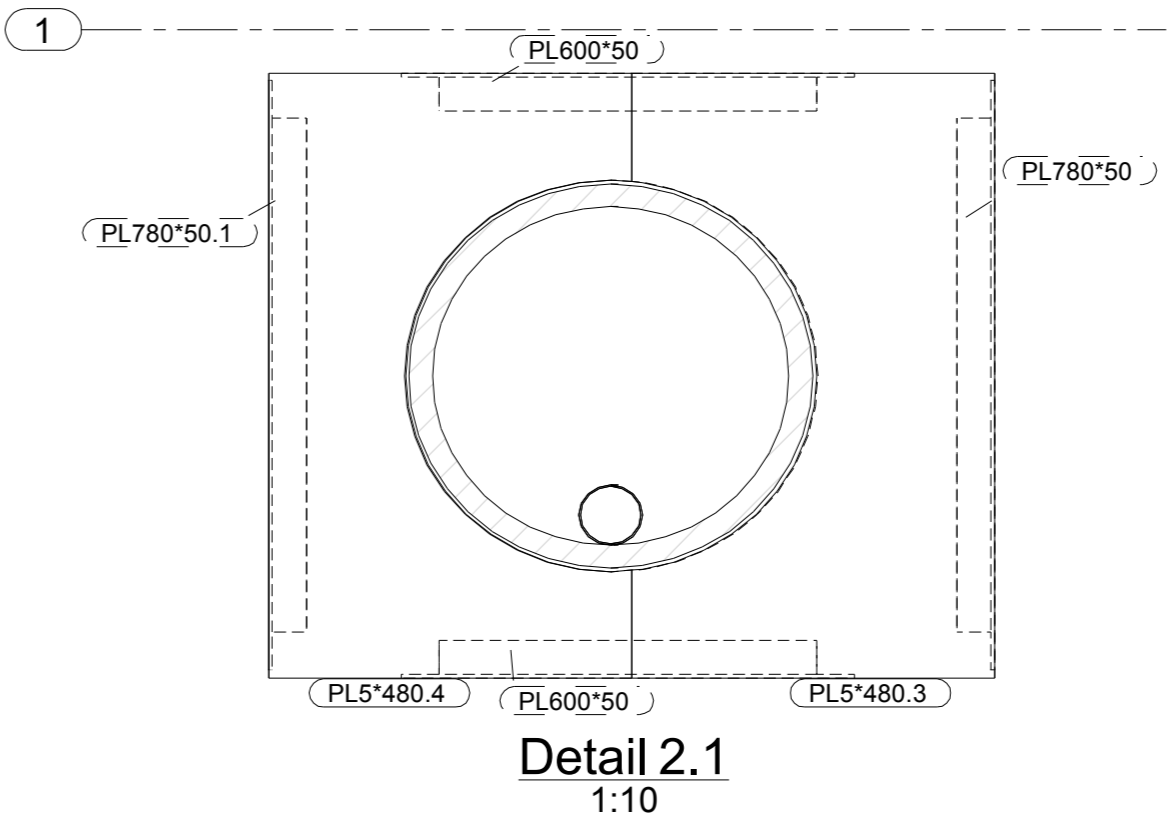
Detail 1.2
1:10



Detail 1.3
1:10



Detail 2.1
1:10



Detail 2.2
1:10

ALGEMEEN

- ALLE MATEN IN HET WERK INMETEN EN CONTROLEREN
- HOOGTEMATEN IN METERS T.O.V. N.A.P., TENZI ANDERS AANGEGEVEN
- CONSTRUCTIEMATEN IN MILLIMETERS, TENZI ANDERS AANGEGEVEN
- ALLE SCHERPE HOEKEN EN RANDEN AFRONDEN MET MINIMAAL R_h2, TENZI ANDERS AANGEGEVEN
- CONSERVERING STAAL EN DELEN CONFORM CONSERVERINGSPLAN BSB
- LOOP- EN GLIJDLAGEN VRIJHOUDEN VAN CONSERVERING EN VOORZIEN VAN CORROSIEBESTENDIG VET
- CONTACTVLAKKEN VOORSpanningVERBINDINGEN STAAL OP STAAL VOORZIEN VAN EEN 1-LAAGSE ALKALI ONTSILICAAN T 50-80UM
- DE THERMISCH VERZINKTE ONDERDELEN DIENEN TE WORDEN VOORZIEN VAN VOLDOENDE ONTLICHTINGSGATEN, WELKE NA VERZINKEN GEDICHT DIENEN TE WORDEN VOOR LUCHTDICHTE ONDERDELEN
- INSPIRINGDE HOEKEN DIENEN TE ZIJN VERBETERD DOOR SLIPEN (HELLING >3)
- REEN HERSTEL DOOR LASSEN
- WEERGAVE POSNUMMERING
- (10) - ZICHTBAAR VLAK / ONDERDEEL
- (100) - ONZICHTBAAR VLAK / ONDERDEEL
- LASDETAIL = L_{xx} x L_{xx}

BEVESTIGINGSMIDDELEN EN ANKERS

- ALLE BOUTEN / 8.8 STAAL OVERMATS THV, TENZI ANDERS AANGEVEN
- BOUTEN / ANKERS VAN RVS IN A4-70 KWALITEIT
- T.B.V. DE CORROSIERENDE VAN HET BEVESTIGINGSMATERIAAL OF OMLIGGENDE MATERIAAL
- RVS BOUTEN/ANKERS HET HOGERE LEVENSDUUR HEBBEN, KIEZEN VOOR RVS 44-70 KWALITEIT
- BIJ BELEGATEN DE BOUTEN VOORZIEN VAN PLAATJES EN P.V. SLUITINGEN
- BIJ BOUTVERBINDINGEN SLUITINGEN TOEPASSEN ONDER DE BOUTKOP EN ONDER DE MOER
- STAALBOUTEN ALS LOSSE UITNEEMBARE TAPBOUTEN UITVOEREN NA ONDERSABELING VERVUUREN EN VOORZIEN VAN BLINDSTOPPEN (NIET OP DE MOEREN STELLEN)
- UITSTEKENDE ANKERS M16 EN GROTER VOORZIEN VAN EEN NIET VET GEVULDE KAP

LASWERK

- EISEN AAN DE LASVERBINDINGEN NEN EN 1993-2 BIJLAGE F (TABEL NB. 7)
- LASVERBINDINGEN VAN NIET VERMOEDINGSGEVOLGDE ONDERDELEN UITVOEREN CONFORM PAR. 7.6 VAN NEN EN 1090-2, UITGAANDE VAN EXC2 (LEUNING, TRAP EN BORDES)
- LASVERBINDINGEN VAN NIET VERMOEDINGSGEVOLGDE ONDERDELEN UITVOEREN CONFORM PAR. 7.6 VAN NEN EN 1090-2, UITGAANDE VAN EXC3 (OVERIGE ONDERDELEN)
- HERSTEL LASBOUTEN CONFORM NEN EN 1090-2
- LASSEN RONDOM EN AANEGESLOTEN UITVOEREN
- VOOR HOEKLASSEN WAAR EEN SPLEET 'W' AANWEZIG IS TUSSEN DE TE LASSEN ONDERDELEN GELDT EEN DIJKERE KEELWAARD \geq GELIJK AAN 8H
- SCHOTTEN IN HET GEHEEL OMSLOTEN RUITEN VOORZIEN VAN GATEN T.B.V. LUCHTDICHTHEIDSONDERZOEK
- GEHEEL OMSLOTEN RUITEN LUCHTDICHT AFLASSEN. LUCHTDICHTHEID AANTONEN MIDDELS AFSPERREN EN AFZEPEN
- GATEN T.B.V. DOORVERBINDEN RUITEN MAXIMAAL \geq 20
- NOODZAKELIJK DELINGEN IN DOORGAANDE PLATEN, BUZEN EN PROFIELEN VOLLEDIG DOORLASSEN
- LASSEN BOVEN HET HOOFD NIET TOEGESTAAN
- LOCATIES VAN NIET OP TEKENING AANGEGEVEN NOODZAKELIJK DELINGEN IN OVERLEG MET DIRECTIE
- LASSEN IN RVS NABEITSEN EN VERKLEURINGEN T.G.V. LASSEN VERVUUREN
- LASSPLETTERS EN SLAKKEN VERVUUREN
- VOOR MONTAGE DE BORINGEN VAN LAGERS, KOPPELINGEN EN PASVLAKKEN BEHANDELEN MET ROESTWERENDE OLIE
- ONDERHOUSVRIJE LAGERS WELKE NIET GESMEERD WORDEN ALLEEN BIJ MONTAGE VOORZIEN VAN VET TYPE A T.B.
- ALLE GEWICHTS-, GLIJ- EN WENTELAGERS DIE VOLGENS LEVERANCIER MET VET GESMEERD WORDEN MOETEN MET TOTAL MULTIS EP2 WORDEN GEVULD. VETNIPPELS DIENEN ALS VLAKKE SMERENPPEL UITGEVERD TE WORDEN

NORMEN EN RICHTLIJNEN

- VOOR DE VERVAARDIGING, SAMENSTELLEN, TRANSPORTEREN EN MONTEREN VAN HET STAALWERK IN HET ALGEMEEN GELDT NEN EN 1090-1, NEN EN 1090-2
- VOOR LASTOLERANTIES VAN STAALWERK IN HET ALGEMEEN GELDT NEN EN ISO 3834
- VOOR NIET GECONTROLEERDE MATEN IS ISO 2768-M VAN TOEPASSING
- VOOR GEBROKEN FASSEN EN HOEKMATEN ZIE DE NEN 15627-21

Niet getolereerde maten volgens ISO 2768-1		
Toleranties voor lineaire maten:	Conform ISO 2768-m	
0,5 t/m 3 mm	$\pm 0,1$ mm	121 t/m 400 mm $\pm 0,5$ mm
4 t/m 6 mm	$\pm 0,1$ mm	401 t/m 1000 mm $\pm 0,8$ mm
7 t/m 30 mm	$\pm 0,2$ mm	1001 t/m 2000 mm $\pm 1,2$ mm
31 t/m 120 mm	$\pm 0,3$ mm	2001 t/m 4000 mm $\pm 2,0$ mm

STAALKWALITEIT

- PLAASTSTAAL
- RONDE BUSPROFIELEN S355J2+N
- LEUNINGWERK S355J2+N
- VULPLATEN RVS316L
- RIJLIZERS S235J2+N
- BOUTEN MET TOEBEHOOREN, KWALITEITSKLASSE 8.8, TENZI ANDERS AANGEGEVEN

A	Definitief ontwerp	J.G. Besseling	06.11.2015
Verse	1	Ontwerper	Datum uitgifte

Provincie Fryslân
 Stationsbrug te Franeker

Vervangen van de stationsbrug te Franeker
 Ontwerper: J.G. Besseling
 Tekeningsnummer: 14463

Gecontroleerd door	Acc.	Schaal	Productiesummer	Beleesnummer	Projecte	Blad	Aantal	Tekeningnummer
M. de Haas	AW	1:10	1:50	14463	14-23	KN		6.2.7.105

Definitief
 Provincie Fryslân
 provincie.fryslan.nl

Totaal gewicht Hamel: 32.600kg
 Staal 7850 kg/m³ + 3% beslag
 t.b.v. conservering en lassen