

Zuschnitt von JORDAHL[®] Ankerschienen

Einführung

JORDAHL[®] Ankerschienen werden einbaufertig gemäß ETA 09/0338 hergestellt und geliefert. Sie können gemäß der Anhänge A9, A10 und B2 der Zulassung und unter Beachtung der geltenden Hinweise bei Bedarf auf der Baustelle zugeschnitten werden.

Empfehlungen für den Zuschnitt

Die folgenden Empfehlungen sind im Einklang mit der ETA 09/0338 zu beachten:

- Jeder Schienenabschnitt muss mindestens zwei Anker aufweisen (siehe Abbildung 1). Zwischen diesen Ankern erfolgt die Befestigung der geplanten Anschlusskonstruktion.
- Beim Zuschnitt von verzinkten Ankerschienen ist eine Nachbehandlung der Schnittkanten erforderlich, um die Korrosionsschutzanforderungen zu erfüllen. Die vorgesehenen Veränderungen sollten von dem zuständigen Planer bestätigt werden.
- Auch die Polyethylen (PE) - Füllung der Ankerschienen muss entsprechend der neuen Ankerschienenlänge vor dem Einbau gekürzt werden. Sie wird bündig mit dem Schienenprofil zugeschnitten.

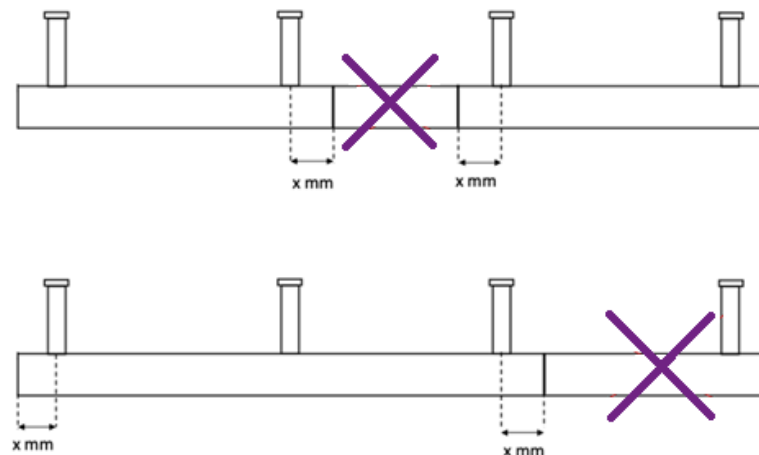


Abbildung 1: Skizze vom Zuschnitt der Ankerschienen

Tabelle 1 zeigt die Ankerschienentypen mit den jeweiligen Endabständen (Schieneüberstände).

Tabelle 1: Ankerschienentyp und der jeweilige Endabstand

| JORDAHL® Ankerschienentyp | Endabstand x in mm |
|---|---------------------------|
| JTA W40/22, JTA W40+, JTA W50/30, JTA W50+ JTA K28/15, JTA K38/17, JTA K40/25, JTA K50/30, JXA W38/23 | 25 mm |
| JTA W53/34, JTA W55/42, JTA W72/48 JTA K53/34, JTA K72/48* JXA W53/34 | 35 mm |

Hinweis

Mit frühzeitiger Planung der verzinkten Ankerschienen kann eine reibungslose Installation mit vollständiger Verzinkung realisiert werden.