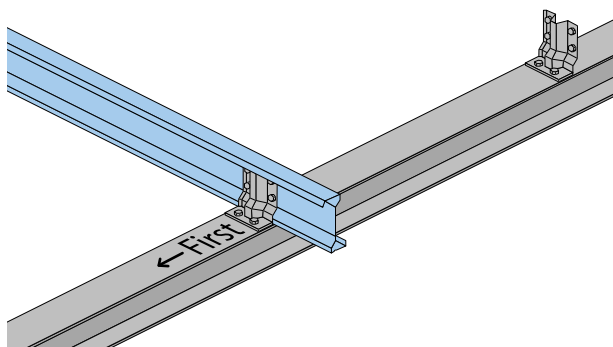


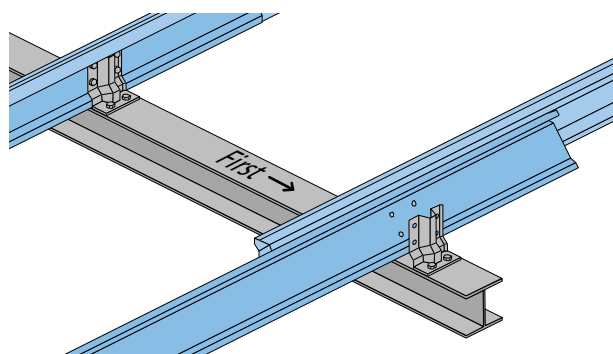


Montageanleitung für ZETA-Pfetten im Überlappsystem

1. Vor dem Aufstellen der Hallenbinder sollten die Pfettenhalter auf die Binder geschraubt werden. Hierbei ist auf die korrekte Einbaulage zu achten. In der Regel muß die Pfette so montiert werden, daß der Oberflansch in Richtung First zeigt, d.h. die Pfette hängt am Pfettenschuh.

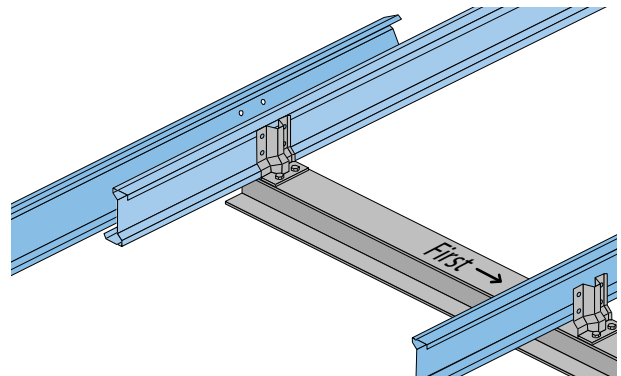


2. Zuerst wird die Endfeldpfette durch Schrauben mit dem Pfettenhalter auf dem Giebelrahmen in Ihrer Lage gesichert. Der breite Flansch der Endfeldpfette muß oben liegen.
3. Anschließend wird die 1. Innenfeldpfette am 1. Innenbinder zwischen die Endfeldpfette und den Pfettenhalter gebracht und in die Endfeldpfette geklappt. Hierbei muß der schmale Flansch der Innenfeldpfette oben liegen und es sollte darauf geachtet



werden, daß die Löcher deckungsgleich zum Liegen kommen. Nun werden beide Pfetten gemeinsam in Ihrer Lage durch die Verschraubung mit dem Pfettenhalter gesichert.

4. Die Pfette im nächsten Innenfeld wird nun wieder mit dem breiten Flansch nach oben in die 1. Innenfeldpfette geklappt und in Ihrer Lage durch die Verschraubung mit dem Pfettenhalter gesichert.



5. So wird jetzt abwechselnd wie in 3. & 4. beschrieben mit der Montage fortgefahren. Zum Schluß können die Pfetten, falls erforderlich, noch ausgerichtet werden. Danach werden die Pfetten an den Überlappungen verschraubt und die Schrauben an den Pfettenhaltern festgezogen.

Der Zeitaufwand für das Montieren der Pfetten hängt stark von den örtlichen Gegebenheiten, der Größe des Gebäudes, der Ausrüstung und der Erfahrung der Monteure ab. Als Richtwert kann für 2 Monteure 1-2 min pro Laufmeter Pfette angenommen werden.

Die verwendeten Materialien:

Pfetten und Wandriegel:

Für ZETA - Pfetten und Wandriegel wird als Ausgangsmaterial S450GD, ein zur Kaltverformung geeignetes Stahlblech nach DIN EN 10346, verwendet.

Verzinkung:

Die Verzinkung ist als Bandverzinkung nach DIN EN 10147 ausgeführt, die Schnittkanten sind unbehandelt.

Pfettenschuhe:

Die Pfettenschuhe werden aus S355 J2G3 nach DIN EN 10025 gefertigt. Pfettenschuhe vom Typ „C“ sind unbehandelt und müssen bauseitig korrosionsgeschützt werden, Pfettenschuhe vom Typ „B“ sind feuerverzinkt.

Qualitätssicherung:

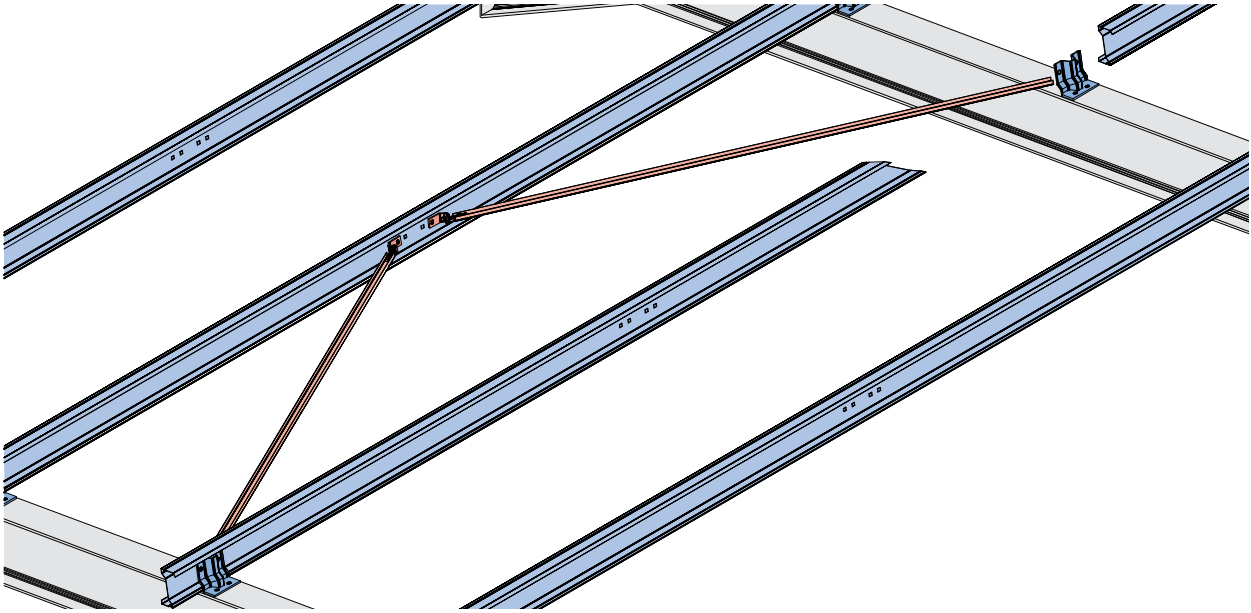
Die Fertigungswerke sind nach
EN ISO 9001:2000
BSI Registered Firm
Certificate No. FM 34021
zertifiziert.

Die Produkte tragen das Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) über feuerverzinkte, dünnwandige, kaltgeformte Bauteile nach DASt-Richtlinie 016, Blechdicken: 1,3 mm bis 3,2 mm. Die Überwachung der Materialien erfolgt durch die LGA Bayern, die Eigenüberwachung der Produktion erfolgt nach EN ISO 9001:2000.+

Schrauben

Zur Verschraubung der Pfetten und Laschen untereinander und am Pfettenschuh sind Schrauben ISO 4017 M16 x 35 - 5.6 oder höherwertig mit Scheiben zu verwenden. Abstützungen und Diagonalen werden mit Schrauben ISO 4017 M12 x 30 - 5.6 oder höherwertig und Scheiben an der Pfette befestigt.

Diagonalen



Ermittlung der Fertigungsmaße:

Maß A:

Berechnung Maß A:
 $A = L/2$ oder $L/3 - D - E$

Beispielrechnung für Binderabstand $L = 6000\text{mm}$,
 $W = 70\text{mm}$ und ZETA 175: $L/3 = 2000\text{mm}$, $D = W/2 = 35\text{mm}$,
 $E = 100\text{mm}$.

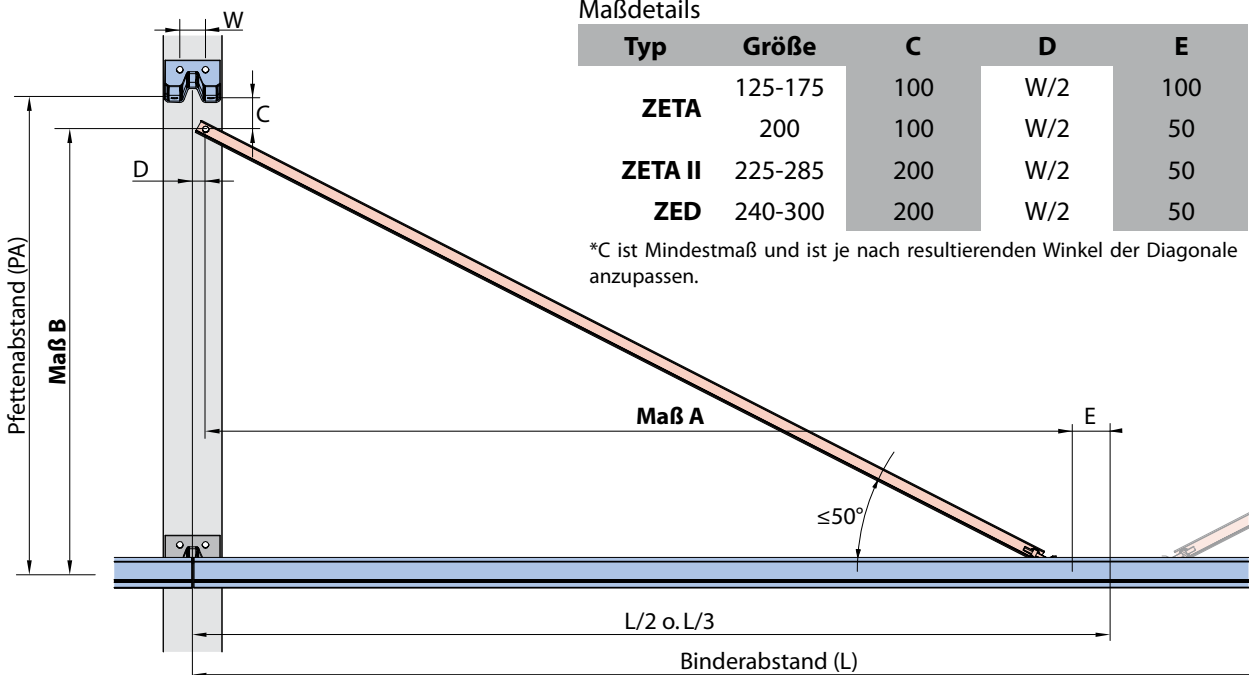
$A = 2000\text{mm} - 35\text{mm} - 100\text{mm}$
 $A = 1865\text{mm}$

Maß B:

Berechnung Maß B:
 $B = PA - C$

Beispielrechnung für Pfettenabstand $PA = 2000\text{mm}$
 und ZETA 175: $PA = 2500\text{mm}$, $C = 100\text{mm}$.
 $B = 2000\text{mm} - 100\text{mm}$
 $B = 1900\text{mm}$

Die maximal mögliche Fertigungslänge für Diagonalen ist 3,5 m.
 Die größte Auslenkung aus der Pfettenachse ist 50° .

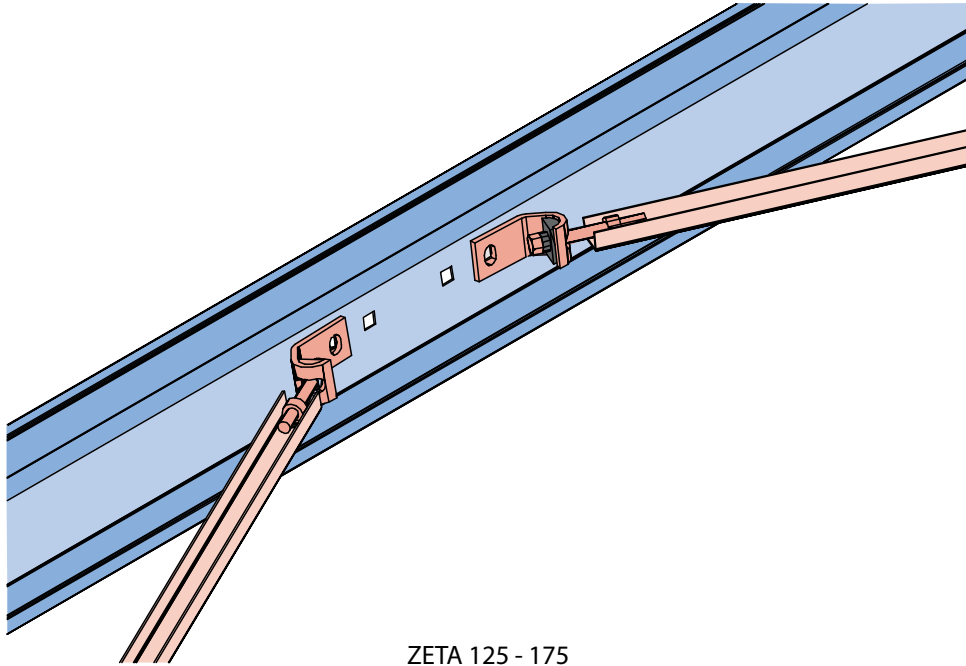


Maßdetails

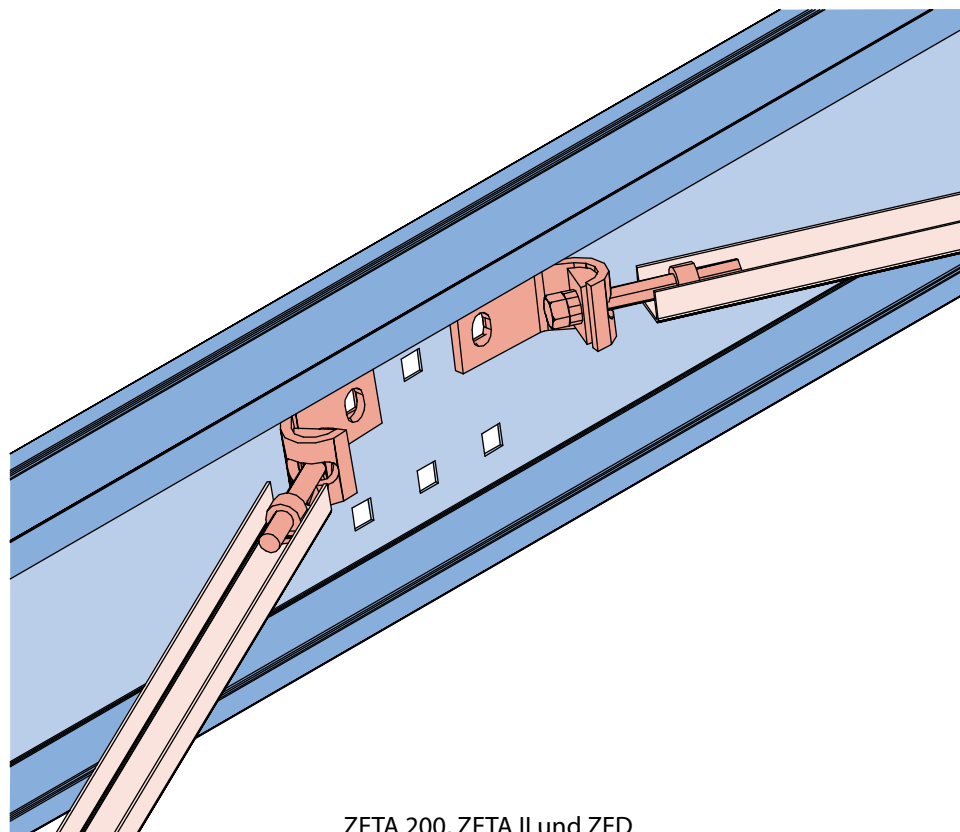
Typ	Größe	C	D	E
ZETA	125-175	100	W/2	100
	200	100	W/2	50
ZETA II	225-285	200	W/2	50
ZED	240-300	200	W/2	50

*C ist Mindestmaß und ist je nach resultierendem Winkel der Diagonale anzupassen.

Anschluss an den Pfetten



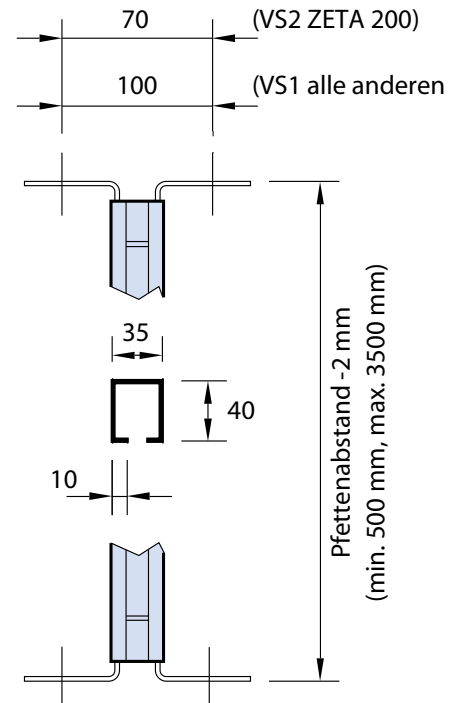
ZETA 125 - 175



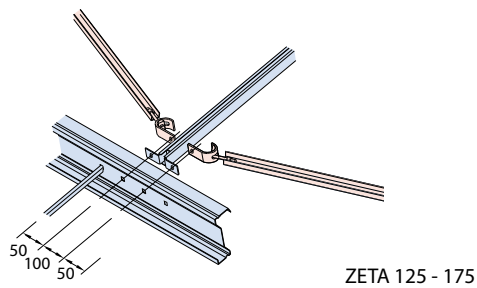
ZETA 200, ZETA II und ZED.

Abstützungen

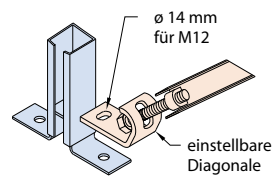
Sind konstruktiv Abstützungen erforderlich, z. B. bei Auskragungen, Lichtplatten oder besonderen Dachformen, können „Vertical Struts“ dafür verwendet werden.



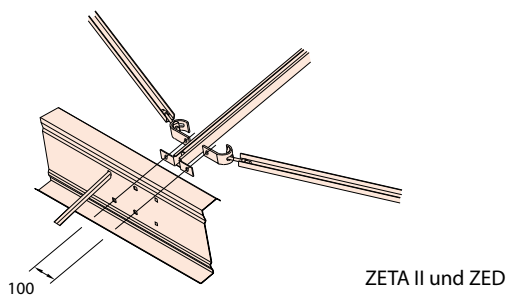
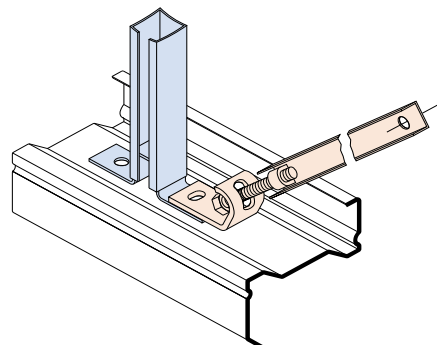
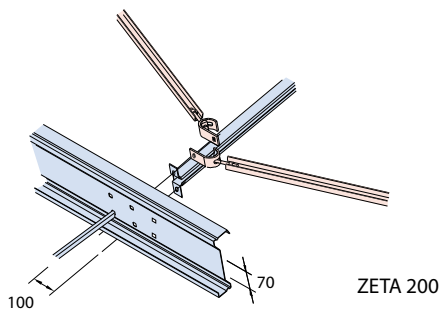
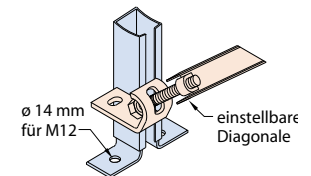
Anordnung der Abstützungen bei den unterschiedlichen Pfettengrößen. Diagonalen nur bei Bedarf.



VS1 für ZETA 125, 150, 175

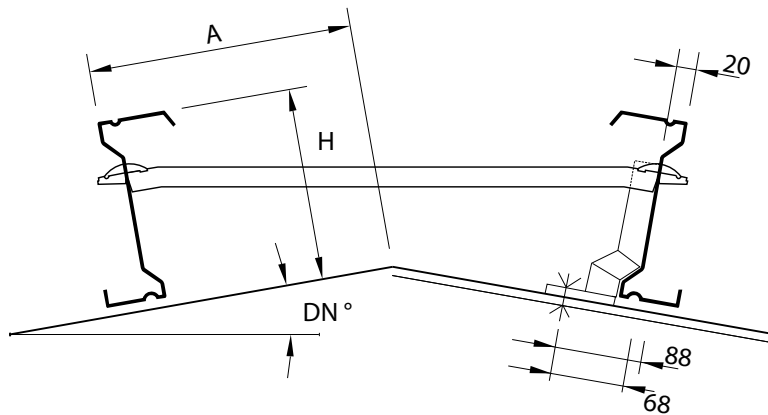


VS2 für ZETA 200



Firstverhängung:

Die Firstverhängung dient zur Fixierung und Ausrichtung der Pfettenstränge im Montagezustand und trägt zusammen mit der Firstkappe den Dachschub ab.



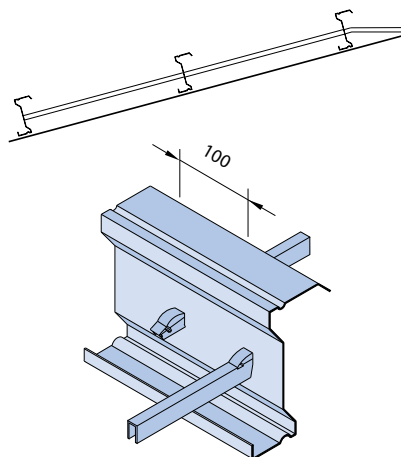
Zur Fertigung benötigte Angaben:

- Maß A (Ermittlung: Abstand Firstpunkt zum Steg Pfette + 20 mm oder Abstand Firstpunkt zur Bohrung Pfettenschuh + 88 mm)
- Maß H (Konstruktionshöhe Pfette)
- Dachneigung DN in Grad.

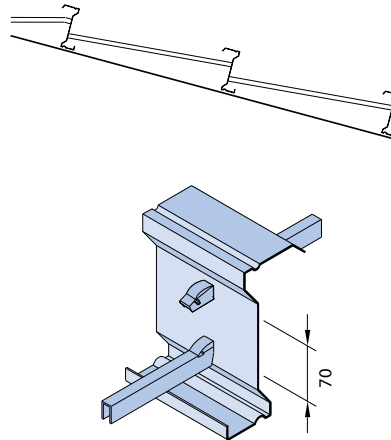
Abhängungen:

Nur in Sonderfällen sind Abhängungen erforderlich.
Bitte sprechen Sie mit unserem technischen Büro.

Anordnung der Abhängungen für
ZETA 125, 150 und 175



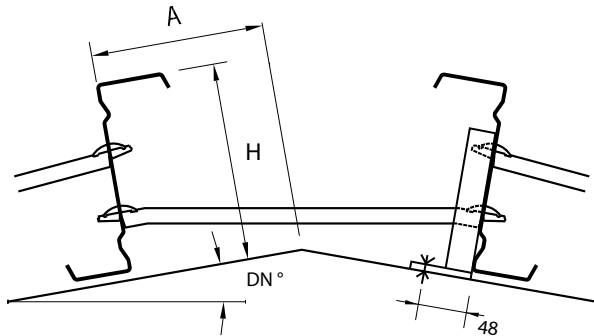
Anordnung der Abhängungen für
ZETA 200



Verhängungen

Firstverhängung:

Die Firstverhängung dient zur Fixierung und Ausrichtung der Pfettenstränge im Montagezustand und trägt zusammen mit der Firstkappe den Dachschub ab.



Zur Fertigung benötigte Angaben:

- Maß A (Ermittlung: Abstand Firstpunkt zum Steg Pfette oder Abstand Firstpunkt zur Bohrung Pfettenschuh + 48 mm)
- Maß H (Konstruktionshöhe Pfette)
- Dachneigung DN in Grad.

Abhängungen:

Nur in Sonderfällen sind Abhängungen erforderlich. Bitte sprechen Sie mit unserem technischen Büro.

Anordnung der Verhängungen

