

# voestalpine Fertigung KBTT

## voestalpine manufacture KBTT

### A Linz

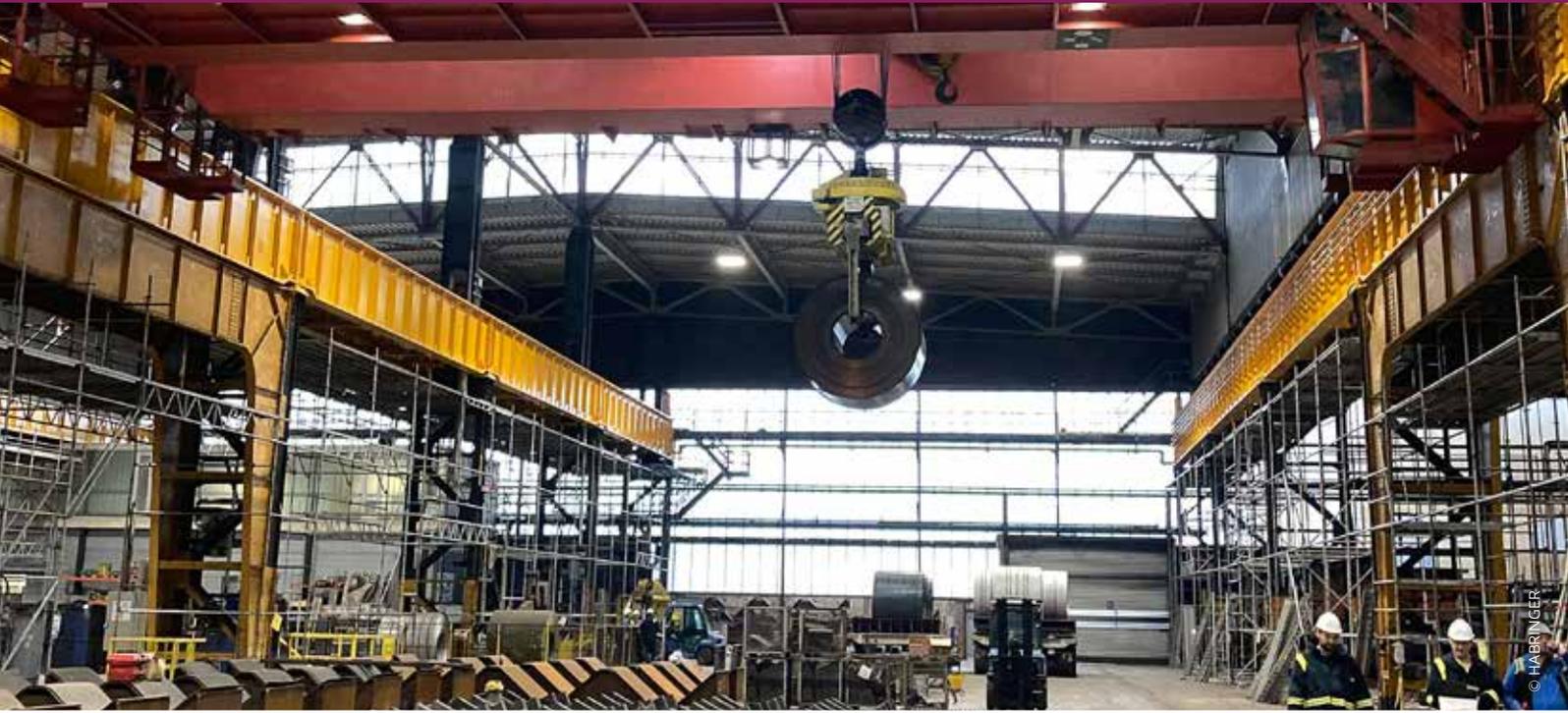
Stahl ist ein flexibler und nachhaltig verwendbarer Werkstoff, mit dem sich technisch komplexe Bauwerke realisieren lassen. Der präzise Umgang mit dem Baustoff und die kundenorientierte und qualitativ hochwertige Arbeitsweise von HASLINGER STAHLBAU sind Garant für den gelungenen Anlagenbau.

*Steel is a flexible and re-usable material, which enables the construction of technically complex buildings. Precise handling of the building material and HASLINGER STAHLBAU's customer focussed, high quality standards are a guarantee for successful plant engineering.*

### KEYFACTS

STAHLGEWICHT / STEEL WEIGHT	600 t
LÄNGE / LENGTH	165 m
HÖHE / HEIGHT	1,3 m
SPANNWEITE / SPAN WIDTH	15 m
BAUZEIT / CONSTRUCTION PERIOD	1 Monat / month





## voestalpine Fertigung KBTT Tafelblechzentrum

Die voestalpine Stahl GmbH beauftragte HASLINGER STAHLBAU mit den Stahlbauarbeiten im Tafelblechzentrum in Linz. Die Leistung umfasste die Fertigung und Lieferung von Bauteilen, die für den Austausch der Kranbahnträger im Tafelblechzentrum, insbesondere in den Hallen C-D und D-E, erforderlich waren. Dies schließt auch notwendige Anpassungskonstruktionen ein, um eine reibungslose Integration der neuen Komponenten zu gewährleisten. Die 44 Kranbahnträger bestehen aus einem Ober- und Untergurt sowie einem Stegblech, die zu Blechträgern geschweißt wurden. Um Beulen zu vermeiden, wurden die Stegbleche mit Längs- und Quersteifen verstärkt. Diese Kranbahnträger wurden als Einfeldträger mit einer Länge von jeweils 15 m ausgeführt. Sie müssen sowohl horizontal als auch vertikal justierbar sein, um eventuelle Montagetoleranzen auszugleichen. Zudem wurde die Oberkante der Kranschiene in Halle C-D um etwa 0,50 m angehoben.

*voestalpine Stahl GmbH commissioned HASLINGER STAHLBAU with the steel construction work in the sheet metal centre in Linz. The service included the manufacture and delivery of components required for the replacement of the crane runway girders in the sheet metal centre, in particular in halls C-D and D-E. This also included the necessary adaptation constructions to ensure smooth integration of the new components. The 44 crane runway girders consist of an upper and lower flange and a web plate, which were welded together to form sheet metal girders. To avoid buckling, the web plates were reinforced with longitudinal and transverse stiffeners. These crane runway girders were designed as single-span girders with a length of 15 metres each. They must be adjustable both horizontally and vertically in order to compensate for any assembly tolerances. In addition, the top edge of the crane rails in Hall C-D was raised by around 0.50 metres.*

