

Zeitschrift: IABSE reports of the working commissions = Rapports des commissions de travail AIPC = IVBH Berichte der Arbeitskommissionen

Band: 9 (1971)

Artikel: Versteifungskonstruktion für die Hängebrücke über den Lillebaelt, Dänemark

Autor: Ostenfeld, Chr. / Haas, G.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-10373>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 22.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

**Versteifungskonstruktion für die Hängebrücke über den
Lillebaelt, Dänemark**

Stiffening Girder Construction Across Lillebaelt, Denmark

Construction de rigidité du pont sur le Lillebaelt, Danemark

CHR. OSTENFELD

Dr. techn.

G. HAAS

Dipl. Ing.

Consulting Engineers
Copenhagen, Dänemark

Die Hängebrücke über den Lillebælt [1] hat eine Hauptspannweite von 600 m und Seitenfächer von je 240 m; die Gesamtlänge der Brücke einschliesslich der Viaduktbauwerke über Land ist 1700 m. Das Bauwerk wurde im Herbst 1970 fertiggestellt.

Der Versteifungsbalken der Hängebrücke ist ein Stahlkasten von 3,0 m Bauhöhe und ca. 33 mm Gesamtbreite, dessen oberes Deckblech die Brückenfahrbahn bildet. Die Brücke überführt 6 Fahrspuren sowie je eine Standspur an den Fahrbahnseiten. Fig. 1 zeigt ein Bild des fertigen Bauwerks.

1. Konstruktiver Aufbau:

Die knapp 1100 m lange vollgeschweisste Konstruktion ist durchweg gleichartig aufgebaut, nur an den Fachenden ist der Kasten zur Überführung der Schnittkräfte in die Lager lokal verstärkt.

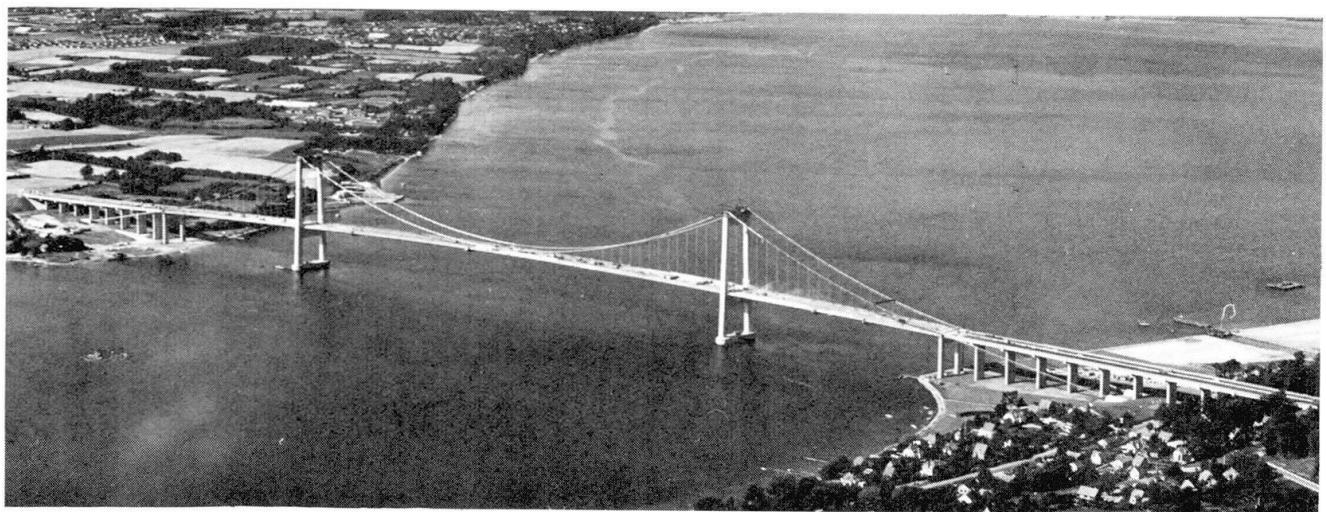


Fig. 1. Ansicht der fertigen Brücke.

Der laufende Hohlbalken, dessen Konstruktion aus Fig. 2 ersichtlich ist, besteht aus folgenden zusammenwirkenden Haupttragelementen:

- Die Kastenaussenbleche, im Fahrbahnbereich 12 mm stark und durch Trapezohlprofile verstieft, im übrigen Bereich durch Bulbribben verstifte Bleche von 9 mm Dicke.
- Ein weitmaschiges inneres Versteifungssystem in voller Trägerhöhe (dessen Flange die Deck- und Bodenbleche des Kastens sind), bestehend aus zwei Längsstegen (12 mm Blechdicke) nahe den Hängerlinien, zwei Längsfachwerken in den Drittelpunkten des Kastens, sowie Querschotte (8 mm Blechdicke) in Abständen von je 3,0 m.

Die Aufhängung des Versteifungsbalkens an die Hauptkabel erfolgt in Abständen von 12 m durch je 2 Hängerkabel, die in den Kasten hineingeführt und an den ribbenverstärkten Querstegen verankert sind. Wie aus dem Querschnitte hervorgeht, sind die Kastenseiten mit schrägliegenden Blechen und gekrümmten Übergängen zu den Deck- und Bodenblechen nach aerodynamischen Prinzipien geformt.

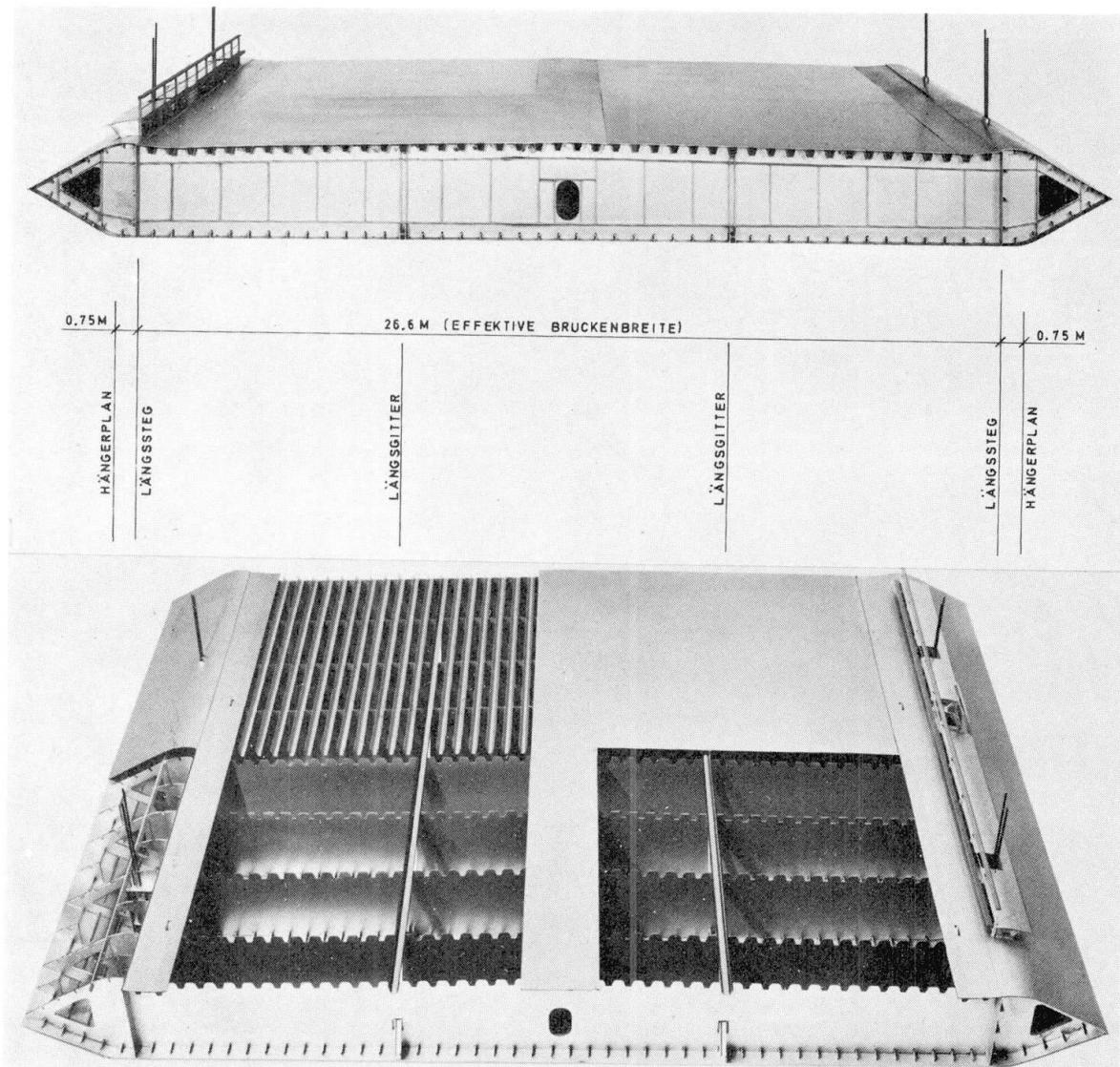


Fig. 2. Querschnitt und Aufbau des Stahlhohlkastens, Modell.

Die Projektausarbeitung erfolgte mit besonderem Hinblick auf eine rationelle Herstellung in werkstattgerechter Arbeitsfolge, u.a. war es wichtig die Möglichkeit einer weitgehenden Anwendung automatischer Schweißprozesse für die grosse Anzahl der längsorientierten Schweißnähte zu sichern. Alle Versteifungsribben der Außenbleche und Längsstege sind kontinuierlich über die volle Kastenlänge geführt, wobei die Bleche der Querstege entsprechend ausgeschnitten wurden. Die mässig beanspruchten Querstege erhielten eine einseitige Aussteifung durch Flachstähle, die mit Rücksicht auf eine Minderung des Deformationszwanges in der fertigen Konstruktion sowie zur Vereinfachung von Herstellung und Zusammenbau nicht in die Deck- und Bodenelemente eingebunden sind (siehe Fig. 2).

Die Längsgitter, deren Diagonalen in Hohlribben an den Deck- und Bodenblechen eingebunden sind, wurden vollwandigen Stegblechen vorgezogen, um eine gleichmässige Steifigkeit über die gesamte Fahrbahntafel mit Rücksicht auf den Belag zu erhalten.

Das Gewicht der gesamten Versteifungskonstruktion beträgt ca. 12.200 t, davon liegen 4.200 t in der Stahlfahrbahn, bestehend aus Deckblech und Hohlribben, in der mit Rücksicht auf die lokale Beanspruchung durch Verkehr der Stahl St 52-3 zur Verwendung kam. Für alle übrigen Teile des Kastens wurde ausschliesslich Stahl St 37-2 benutzt.

2. Werkstattfertigung.

Für Fertigung und den Transport wurde die Konstruktion in Sektionen von 12 m Länge und voller Brückenbreite aufgeteilt. Die Herstellung der 93 Kastensektionen von je ca. 135 t Gewicht erfolgte auf einer Schiffswerft und umfasste alle Arbeiten bis zur schweißfertigen Ausführung, sowie die notwendige Nahtvorbereitung für die Sektionssammlungen (Querstöße) und den grössten Teil der Oberflächenbehandlung der Konstruktion. Zur Sicherstellung der

Passform der Sektionen an den Querstößen war eine successive Zusammenstellung der Kasteneinheiten im Fertigungsgang unerlässlich.

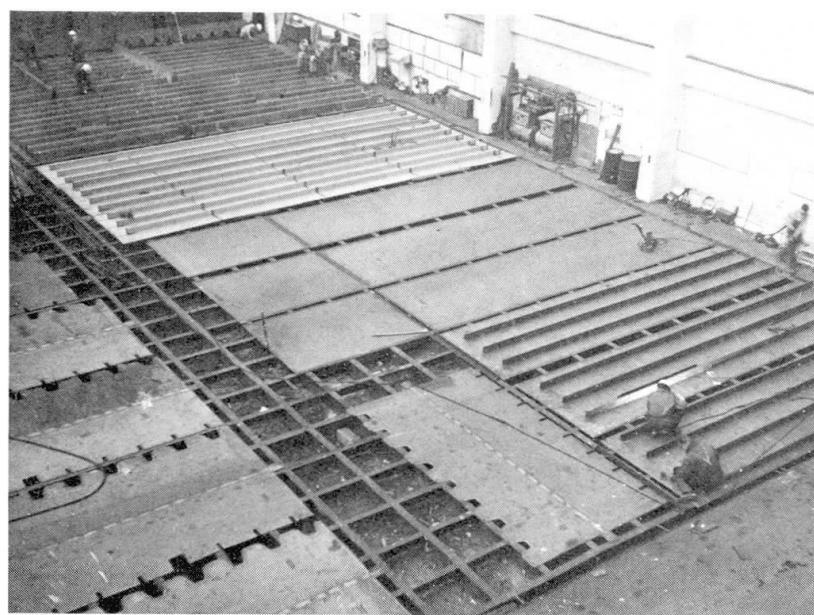


Fig. 3. Panelfertigung. Im Hintergrund Deck- und Bodenpanele, im Bild vorne Längs- und Querstege ausgelegt.

Zur Vereinfachung der Anarbeitung und Stoßpassung war schon im Projekt eine vollständig geradlinige Auslegung der Kastenkonstruktion vorgegeben. Die Einleitung der notwendigen Momente zur Erreichung der vorgesehenen Vertikalkrümmung des Versteifungsbalkens im Hauptfach der fertigen Brücke konnte bei dem schlanken Balken sehr einfach durch entsprechende Abstimmung der Hängerlängen an den Fachenden erreicht werden.



Fig. 4. Sektionsfertigung. Im Hintergrund: Zusammenbau und Kontrolle; Mitte: Malerstation (vor Errichtung der Anstrichhalle); im Vordergrund Verschiffung.

Eingehende Studien zur Festlegung des generellen Produktionsverlaufes, der Teilstückfertigung und des Zusammenbaues wurden von Werksseite aus durchgeführt.

Der voran beschriebene Aufbau des Kastens führt zu einer natürlichen Teilung der Werkstattarbeiten in Panelherstellung und den folgenden räumlichen Zusammenbau der Paneele zur fertigen Konstruktion. Die überwiegende Anzahl dieser Paneele hat ausschliesslich längsorientierte Ribben und Schweißnähte, ist also einer Serienfertigung leicht zugänglich.

Die Panelfertigung erfolgte in Schneid- und Schweißhallen (Fig. 3), für den Zusammenbau und die Verschiffung zur Baustelle wurde innerhalb des Werftsgeländes eine specielle Anlage errichtet, die in eine zentrale Fertigungsstrasse auslief, auf der die abschliessende Kontrolle, das Zusammenpassen der Sektionen sowie die Oberflächenbehandlung vorgenommen wurde (Fig. 4).

Fig. 5 gibt eine Übersicht der Anlage und zeigt den Arbeitsablauf beim Zusammenbau. Die Paneelemente, deren Länge einer vollen Sektionslänge entsprach, wurden vorerst zu 7 Teilesektionen gesammelt und in der Folge zur fertigen Einheit verschweisst. Die Sektionen wurden sodann abwechselnd von beiden Seiten in die zentrale Spur eingeschoben, wo die Zusammenpassung von jeweils zwei Sektionen erfolgte.

Hierbei mussten die Bleche an der Stoßfuge der Sektionen entlang der ganzen Kastenperipherie innerhalb von 1 mm zum Fluchten gebracht werden. Weiterhin war die Nivellette über beide Sektionen innerhalb von knapp 4 mm Abweichung zu halten, um eine unacceptabile Aufsummierung von Verdrehungen des torsionssteifen Querschnittes über die Fachlänge auszuschalten. Die Kontrollmessungen mussten in den Nachtstunden bei Temperaturgleichgewicht in der Konstruktion vorgenommen werden. Die geforderte Genauigkeit konnte dank laufen-

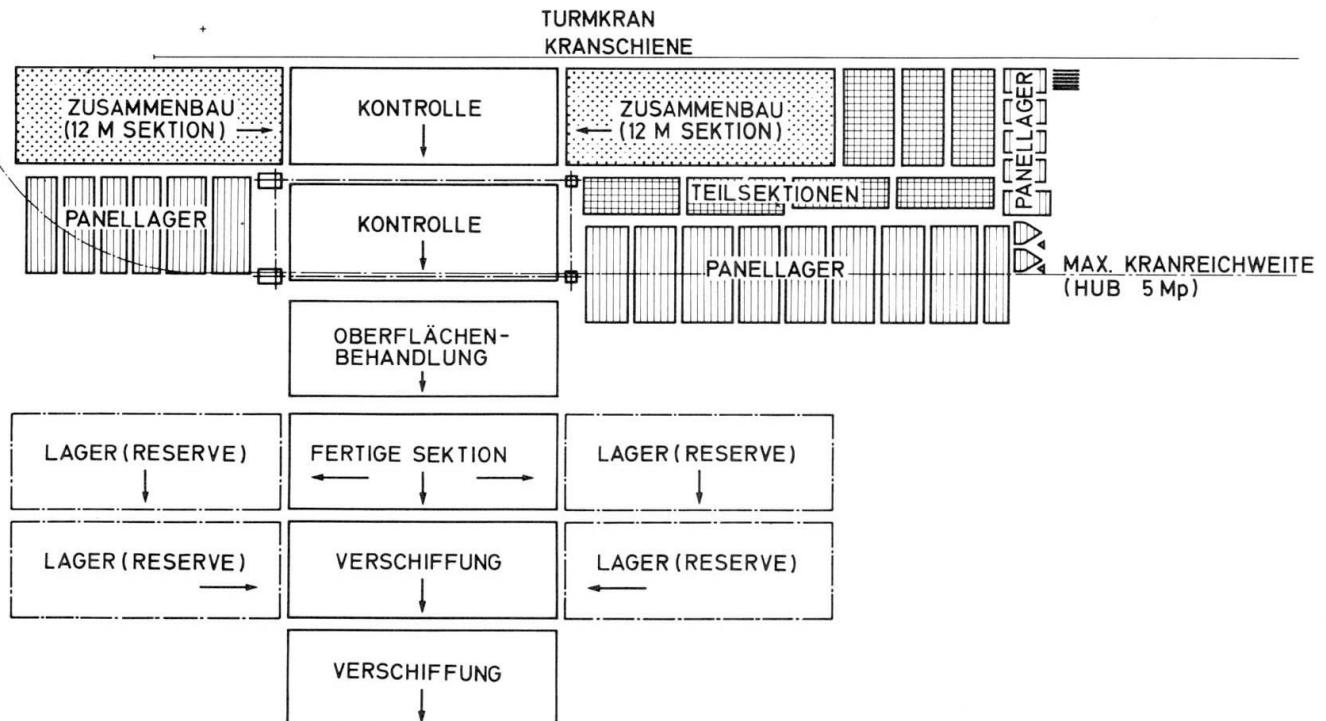


Fig. 5. Sektionszusammenbau, Fertigungsline.

der Kontrolle im Fertigungsverlauf gut eingehalten werden und erwies sich als notwendig und vorteilhaft bei den Sammlungsarbeiten an der Baustelle.

Im weiteren Arbeitsverlauf rückten die Sektionen in eine Malerhalle, wo die Innenflächen des Kastens fertig behandelt wurden, sowie der Grundanstrich der Aussenseiten suppliert und die Fahrbahn- tafel mit einem vorläufigem Korrosionsschutz versehen wurde.

Damit waren die Sektionen klar zur Verschiffung an die Baustelle. Um eine Produktionsunterbrechung bei eventuellem Stop der Sektionsverschiffung im Winter durch Eis zu vermeiden, war ein Reservelager für zusätzlich 4 Sektionen ausgelegt. Der Transport der Sektionen auf dem Werksgelände erfolgte durch Verschieben auf Gleitplanken mittels hydraulischer Pressen; zur Verschiffung und an der Baustelle wurden die Einheiten auf niederen Specialwagen auf Schienen verfahren.

Die Fabrikation der Sektionen musste – bedingt durch den orientierten Arbeitsablauf und die begrenzte Lagerkapazität in der Werft – zeitlich sehr gleichmässig ablaufen. Jede Woche wurde eine Sektion fertiggestellt, wobei die Verschiffung zur Baustelle von je zwei Sektionen auf einem Specialfahrzeug jede zweite Woche erfolgte (Fig. 6).

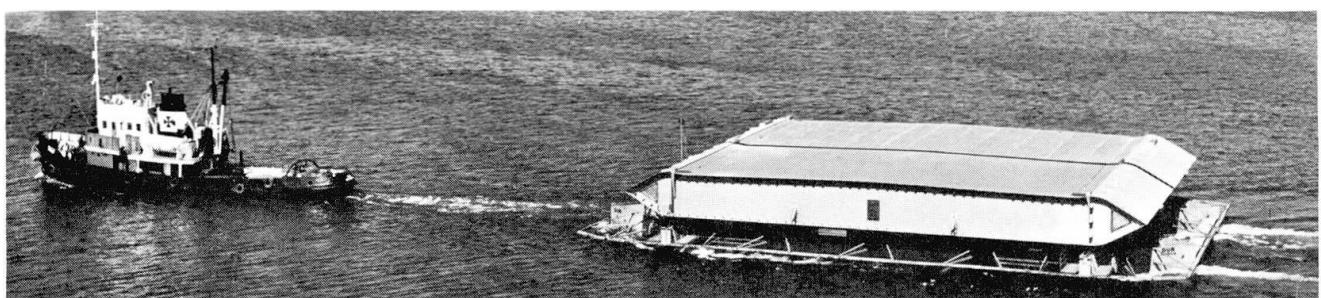


Fig. 6. Schiffstransport zur Baustelle.

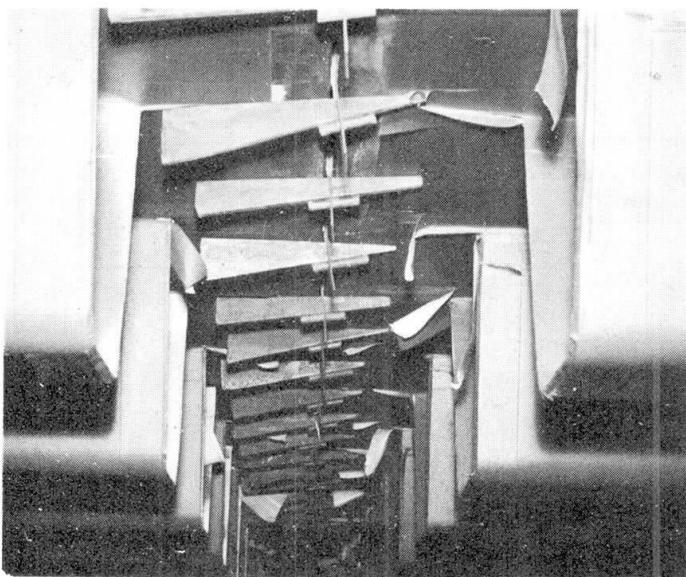


Fig. 8. Fixierung der Deckbleche im Sektionsstoss.

Elektroschlackeschweissung mit seitlich angeordneten Kupferbakken stossverbunden. Die gewählten Methoden hatten sich sowohl in einer Reihe von Vorversuchen als auch in der Ausführung als wirtschaftlich und geeignet erwiesen.

Für alle Schweissungen der Kastenkonstruktion wurden – von wenigen Ausnahmen abgesehen – basische Elektroden benutzt. Wegen der beschränkten Blechdicken war ein Vorwärmnen beim Schweissen in den Teilen der laufenden Konstruktion nicht erforderlich.

Alle Stumpfschweissungen mussten mindestens dem Charakter 4 nach IIW-Röntgenatlas genügen, doch wurden in gewissen Nähten Porenfehler bis Charakter 3 akzeptiert.

Die Kontrolle der Schweissnähte erfolgte durch Röntgen, Ultraschall und Magnetoflux. Die Blechstumpfnähte wurden mit insgesamt ca. 4000 m Röntgenfilm geprüft, verteilt entsprechend der Beanspruchung der Nähte. Die Röntgenkontrolle wurde durch Ultraschall ergänzt und zudem überlappt, um durch Vergleich mit den Filmen eine entsprechende Qualitätsbeurteilung nach dem Schallbild laufend zu sichern. Die Röntgenkontrolle umfasste ca. 5% die Ultraschallprüfung ca. 25% der Gesamtlänge der Stumpfnähte. Die Prüfung der Kehlnähte erfolgte stichprobenweise mit Magnetoflux.

4. Toleranzen.

Neben den bereits genannten Massstoleranzen beim Zusammenstellen der Kastensektionen war für alle Außenbleche und Längsstege die maximale Abweichung aus der Ebene innerhalb von 4x4 m Feldern in der fertigen Brücke auf 5 mm begrenzt, gemessen als Distanz von einschliessenden parallelen Ebenen. Die erzielte Genauigkeit entsprach – bis auf ganz wenige Ausnahmen – sehr gut den gestellten Forderungen. Bei den Querstegen wurden Abweichungen in den freien Blechfeldern zwischen den Aussteifungen bis 8 mm akzeptiert. Die Tendenz zu grösseren Abweichungen bei Beginn der Produktion konnte durch passende Massnahmen eliminiert werden. Felder mit Übertoleranzen wurden durch zusätzliche Steifen stabilisiert.

3. Schweißarbeiten und Schweißkontrolle.

Die Bleche wurden mit optisch gesteuerten Schneidbrennern bearbeitet nach massfesten Zeichnungen 1:10 als Grundlage. Alle Längsstumpfnähte in den Panelblechen wurden von beiden Seiten bei Wenden der Tafeln mit UP-Automaten geschweißt. Für die Oberseite der Fahrbahn war mit Rücksicht auf den Asphaltbelag der Nahtüberwulst auf maximal 1,2 mm begrenzt und erforderte somit eine sehr gleichmäßige Nahtführung.

Ein besonderes Problem bot die Schweißverbindung der Trugribben mit dem Deckblech. Aus Beanspruchungsgründen war für die torsionssteifen Ribben eine möglichst volle Durchschweißung der Ribbenblechtiefe von 6 mm gefordert, dabei musste jedoch ein Durchlaufen von Schweißgut, das zu Bindungsfehlern führen kann, verhindert werden.

Nach einer Reihe von Versuchen mit Automaten sowie mit Handschweißung und anschliessender Prüfung der Nähte unter statischer und pulsierender Belastung, konnte ein passender Parametersatz für den vorhandenen Doppelkehlnaht-Pulverautomaten erstellt werden, der die gesetzten Bedingungen erfüllte. Alle Nähte dieser Art von insgesamt ca. 85 km Länge wurden unter ständiger Kontrolle und ohne Beanstandung automatisch geschweißt (Fig. 7).

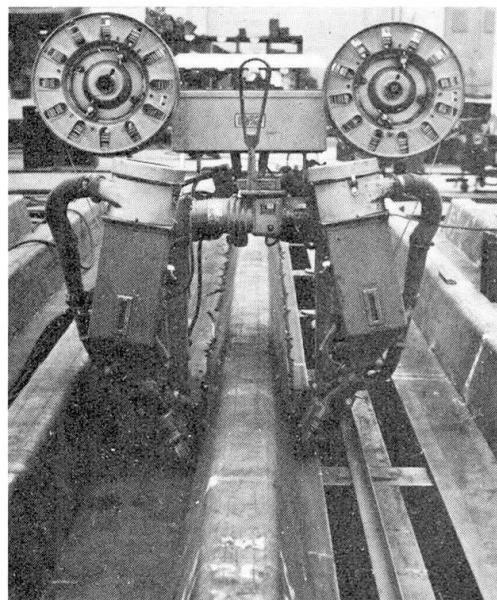


Fig. 7. Verschweißen der Hohlrippen mit Deckblech.

Beim Zusammenbau der Paneele zu fertigen Sektionen, der viele Stellungsschweißungen (lotrechte und Überkopfnähte) enthielt, wurde vornehmlich von Hand, die Füllnähte im Deckblech jedoch mit Automaten geschweißt.

Spezielle Anforderungen stellten die Schweißsammlungen der Sektionen untereinander, die im Zuge der Montage teils am Lagerplatz an der Baustelle teils in der Luft ausgeführt wurden. Diese Querstöße umfassen alle langgehenden Konstruktionselemente und werden im fertigen Bauwerk unter äusserer Belastung hoch beansprucht. Um ein einwandfreies Schweißen der Außenbleche zu sichern waren alle Trug- und Bulbprofile im Stoßbereich ausgespart. Nach Fertigschweißung und Kontrolle sowie eventuellen Reparationen der Blechnähte wurden die fehlenden Ribbenstücke eingeschweißt. Die Fixierung der Blechkanten für die Heftungen erfolgte durch dichtgesetzte Verspannungsanordnungen ("Fliegen" und Springkeile) über die ganze Kastenperipherie ohne temporäre Beschlagschweißungen (Fig. 8).

Nach Ausführung der unteren Schweißstränge von Hand überkopf, erfolgte die Auffüllung der Nähte im Deck- und Bodenblech von Kastenmitte her nach aussen durch Pulverautomaten. Beim abschliessenden Einbau der Ribbenstücke kam an den Hohlribben CO_2 -Schweißung mit Drahtelektrode zur Verwendung, die Bulbribben wurden mittels

5. Schluss.

Ein Kostenvergleich zwischen der zur Ausführung gekommenen Kastenkonstruktion und einer traditionellen Gitterkonstruktion war durch die parallele Ausschreibung beider Lösungen möglich. Er zeigte für die Kastenlösung eine Kostenersparnis von über 20%. Von wesentlichem Einfluss auf die Wirtschaftlichkeit der Kastenlösung war die Zugänglichkeit der Konstruktion für rationelle und arbeitssparende Fertigungsmethoden, die vom Hersteller durch intensive Planlegung genutzt wurde.

Bauherr:

Ministerium für öffentliche Arbeiten in Dänemark.

Gesamtprojekt und Bauleitung samt ökonomische Administration:

Chr. Ostenfeld & W. Jønson, beratende Ingenieure, Kopenhagen.

Ausführung des Stahlüberbaues: Monberg & Thorsen A/S, Kopenhagen.

Fertigung der Kastensektionen in Unterentreprise: Nakskov Skibsværft, Nakskov.

Anstricharbeiten in Unterentreprise: Bjerring Andersen & CO.A/S, Kopenhagen.

ZUSAMMENFASSUNG

Der Versteifungsbalken für die Hängebrücke über den Lillebaelt in Dänemark ist ein vollgeschweißter Hohlkasten von 3 m Höhe und ca. 33 m Breite mit einer Gesamtlänge von knapp 1100 m, der aus 93 gleichartig aufgebauten Sektionen zusammengesetzt wurde. Die grosse Anzahl identischer Sektionen ermöglichte eine Werkstattfertigung nach modernen Methoden in kontinuierlichem Arbeitsprozess. Im Vergleich mit der parallel ausgeschriebenen traditionellen Gitterlösung ergab sich eine Kostenersparnis von über 20%.

SUMMARY

The stiffening girder for the suspension bridge across Lillebaelt in Denmark is an all-welded, hollow box section of 3,0 m height and approx. 33 m width. The total length is near 1100 m, made up by 93 almost identical units. The large amount of similar units allowed fabrication in continuous operation, utilizing modern workshop methods. By this solution a saving of more than 20 per cent was achieved compared with the traditional lattice girder solution, for which alternative tenders were called.

RESUME

La poutre de rigidité du pont suspendu sur le Lillebaelt au Danemark est une poutre en caisson entièrement soudée, de 3,0 m de hauteur et de 33 m de largeur environ, et d'une longueur totale de près de 1100 m constituée par 93 éléments identiques rendit possible le façonnage en atelier selon les méthodes modernes de fabrication continue. Une économie de plus de 20% comparée à la solution traditionnelle en treillis mise parallèlement en adjudication fut ainsi obtenue.