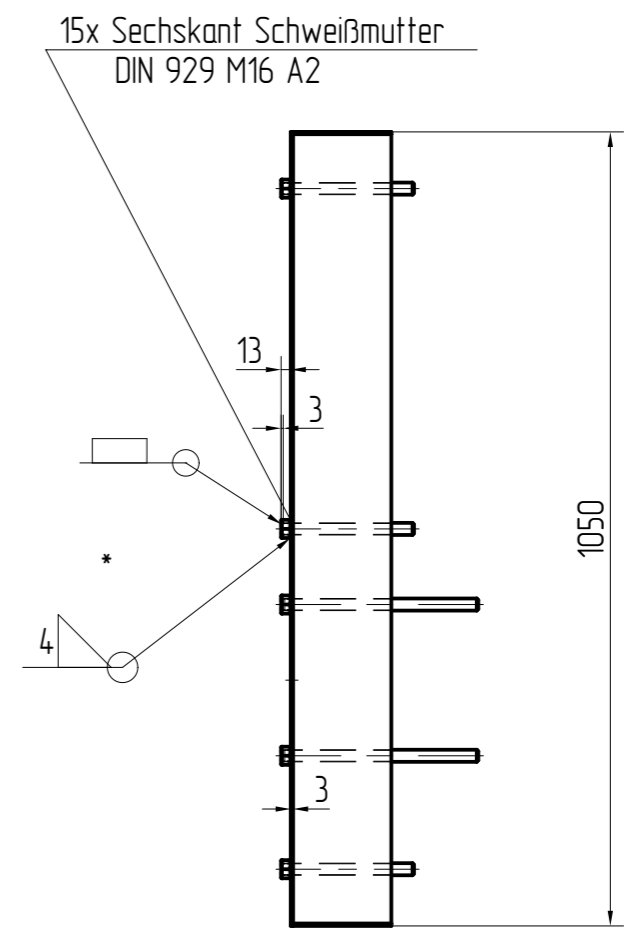


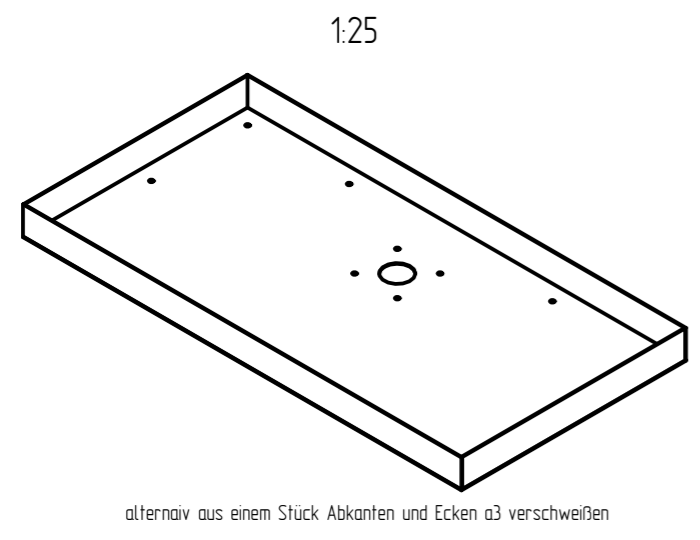
4x Gewindestange DIN 976-1 M16 8.8  
4x Keilsicherungsscheibe NL16SP Nord-Lock/Z-14.4-705 EN 1.7182  
4x Sechskantmutter M16 DIN EN ISO 4032 8

11x Gewindestange DIN 976-1 M16 8.8  
11x Keilsicherungsscheibe NL16SP Nord-Lock/Z-14.4-705 EN 1.7182  
11x Sechskantmutter M16 DIN EN ISO 4032 8

Höhe siehe Statik Plattenfundament + 13mm



Schweißprozess(e): MAG  
Gruppe(n) und Untergruppe(n) nach ISO 15608: 8.1-8.1  
Dicke des Grundwerkstoffes (mm): 3..10  
Nahtdicke (mm) a4  
Bezeichnung des Schweißzusatzwerkstoffes: MT-308 L (14316)/ EN ISO 14343-A G 19 9 L Si  
Ausführung des Schweißzusatzwerkstoffes: Massivdraht  
Bezeichnung des Schutzgases: EN ISO 14175 - M12  
Schweißposition: PA, PB, PF



alternativ aus einem Stück Abkanten und Ecken a3 verschweißen

-0,3 +0,3 unbemaßte Kanten nach DIN ISO 13715	
Projektion	Allgemeintoleranzen spanend ISO 2768 -m spanlos -c
Kehlnähte ohne Bemassung t2 a max.=12 mm einseitig a>=0,6 x tmin zweiseitig a>=0,4 x tmin	
Freimasstoleranzen B und F nach DIN EN ISO 13920	
Schweißnahtgüte DIN EN 1090-2 EXC 3	
Vorbereitungsgrad P2 nach DIN EN ISO 8501-3	
Spannungsarm gegläht	
Einsatz geprüfter Schweißer nach ISO 9606-1	

Blech 3 - 14301 (X5CrNi18-10)

3			
2			
1			
Nr.	Änderungen bzw. Ergänzungen	Datum	Name
DB InfraGO		Ersteller: DB InfraGO AG / Personenbahnhöfe I.IPM bzw. I.IPF Europaplatz 1, 10557 Berlin	
Maßstab: 1:10		DSA+ TYP 2 es Wanne groß außermittig	
		gemäß Typenstatik 2024	
		T k r z 1 0 5 5	
		Ausgabe vom: 22.05.2024	
		Ersatz für: -	