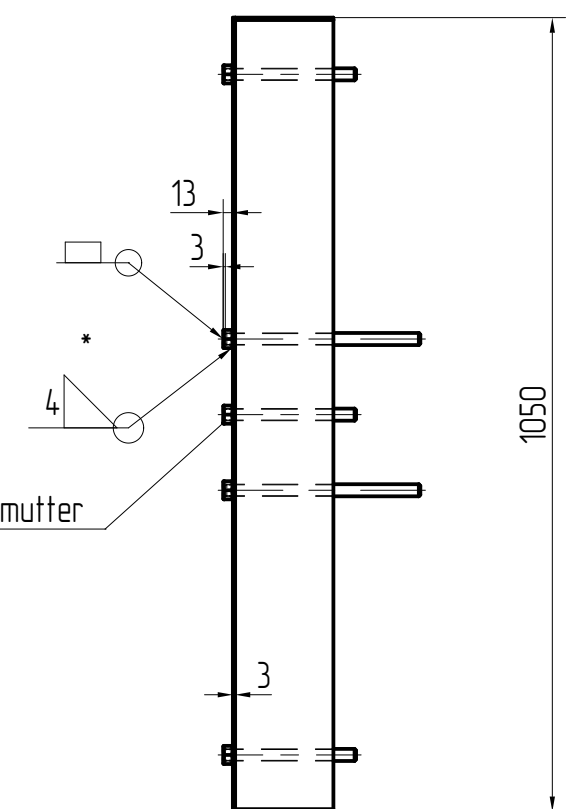


4x Gewindestange DIN 976-1 M16 8.8 tZn
4x Keilsicherungsscheibe NL16SP Nord-Lock/Z-14.4-705 EN 1.7182
4x Sechskantmutter M16 DIN EN ISO 4032 8 tZn

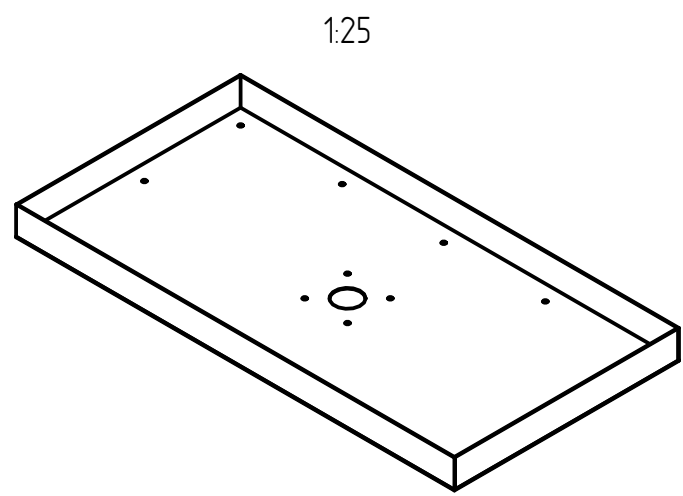
12x Gewindestange DIN 976-1 M16 8.8 tZn
12x Keilsicherungsscheibe NL16SP Nord-Lock/Z-14.4-705 EN 1.7182
12x Sechskantmutter M16 DIN EN ISO 4032 8 tZn

Höhe siehe Statik Plattenfundament + 13mm



16x Sechskant Schweißmutter
M16 DIN929 A2

*
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 (1.4316)/ 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 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 geglüht	
Einsatz geprüfter Schweißer nach ISO 9606-1	

Blech 3 - 1.4301 (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	
DSA+ TYP 2 ds		gemäß Typenstatik 2024	
Wanne groß		1040	
Maßstab: 1:10		Ausgabe vom: 22.05.2024	
		Ersatz für: -	