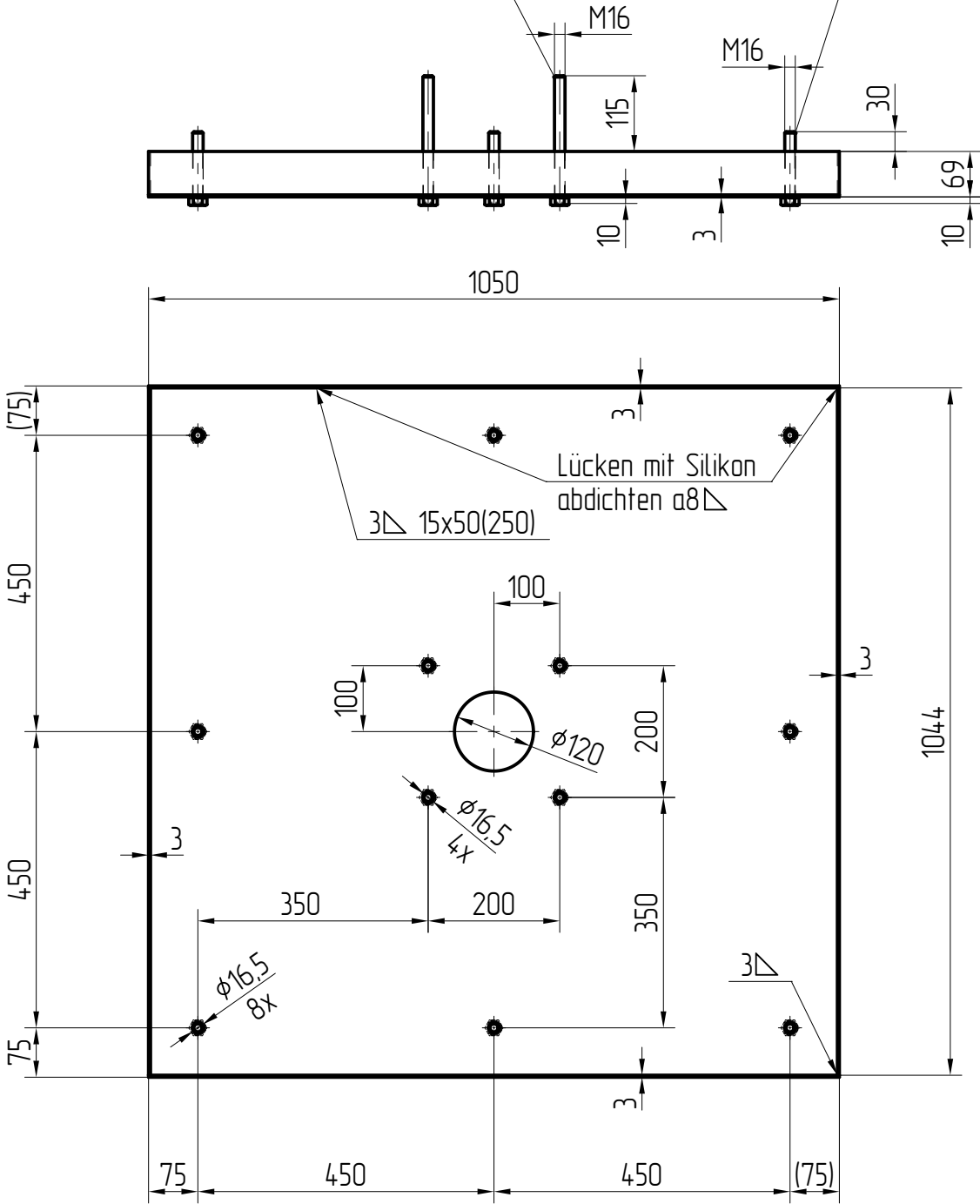
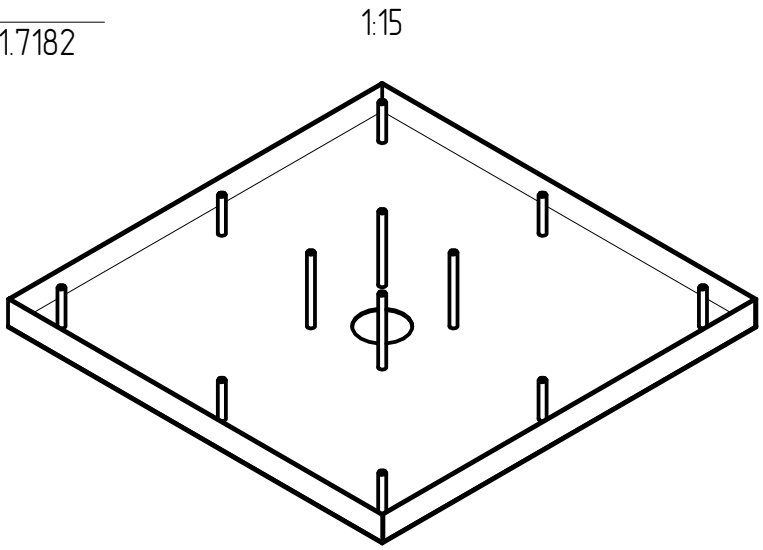
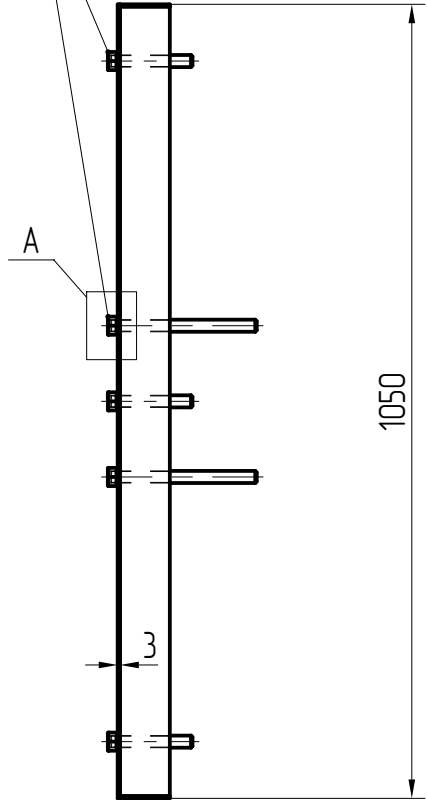


4x Gewindestange DIN 976-1 M16x194 8.8 tzn
4x Keilsicherungsscheibe NL16SP Nord-Lock/Z-14.4-705 EN 1.7182
4x Sechskantmutter M16 DIN EN ISO 4032 8 tzn

8x Gewindestange DIN 976-1 M16x109 8.8 tzn
8x Keilsicherungsscheibe NL16SP Nord-Lock/Z-14.4-705 EN 1.7182
8x Sechskantmutter M16 DIN EN ISO 4032 8 tzn

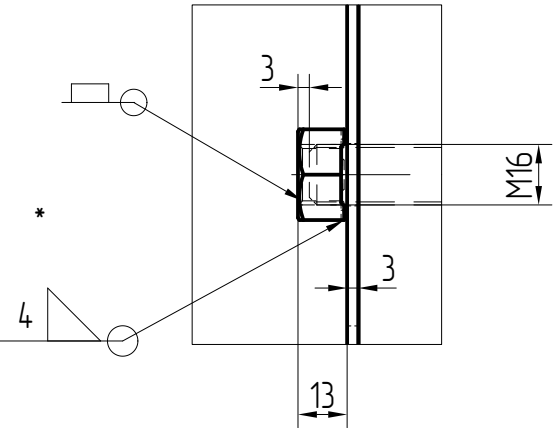


12x Sechskant Schweißmutter
M16 DIN 929 A2



alternativ aus einem Stück Abkanten und Ecken a3 verschweißen

A (1:2)



*
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

Blech 3 - 1.4301 (X5CrNi18-10)

3			
2			
1			
Nr.	Änderungen bzw. Ergänzungen	Datum	Name
	DB InfraGO	Minimast DAB + Taster	Ersteller: DB InfraGO AG / Personenbahnhöfe I.IPM bzw. I.IPF Europaplatz 1, 10557 Berlin
	Maßstab:	Wanne klein	gemäß Typenstatik 2025
	1:10		T k r z 1 1 1 3
			Ausgabe vom: 16.01.2025
			Ersatz für: -