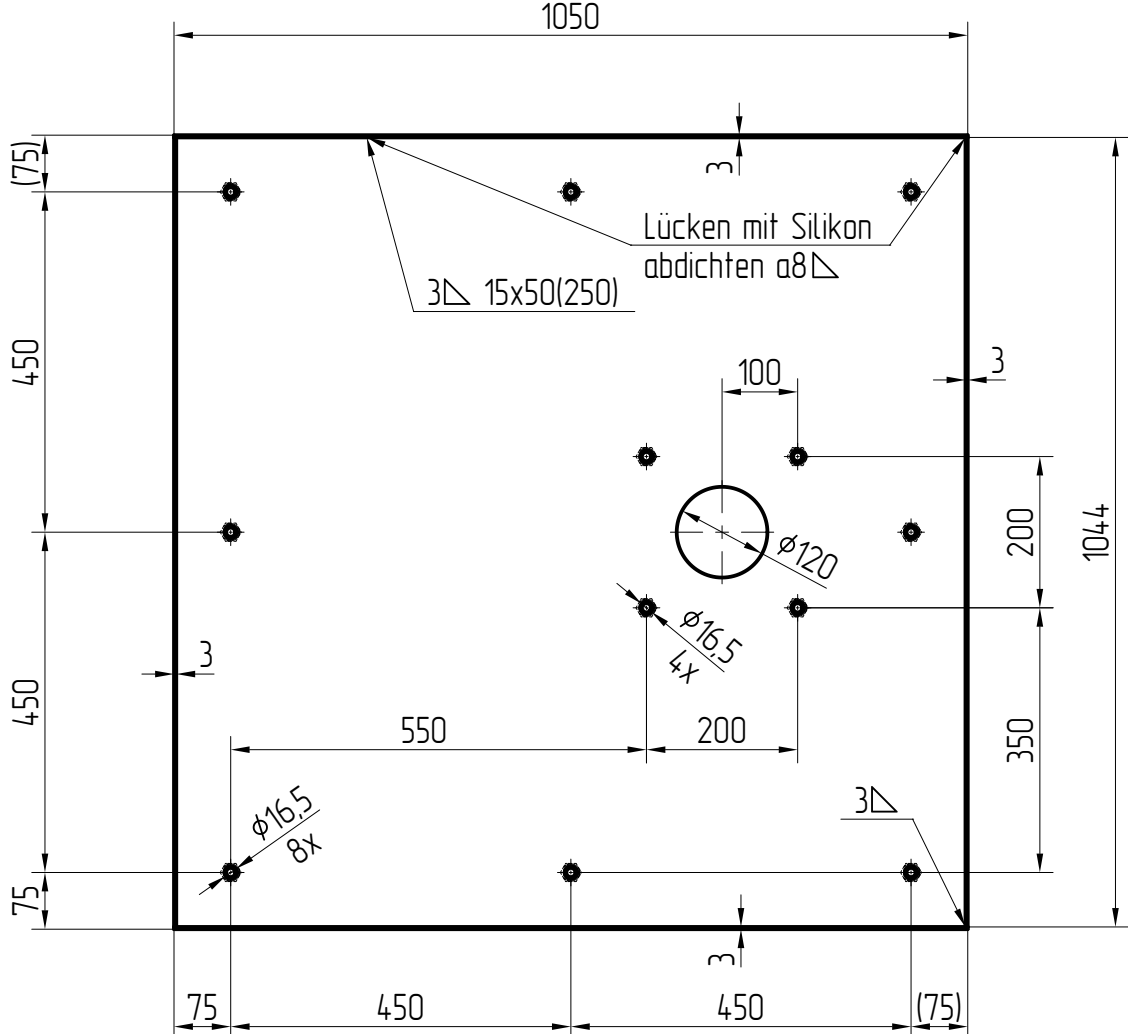


4x Gewindestange DIN 976-1 M16x198 8.8 tzn

4x Keilsicherungsscheibe NL16SP Nord-Lock/Z-14.4-705 EN 1.7182

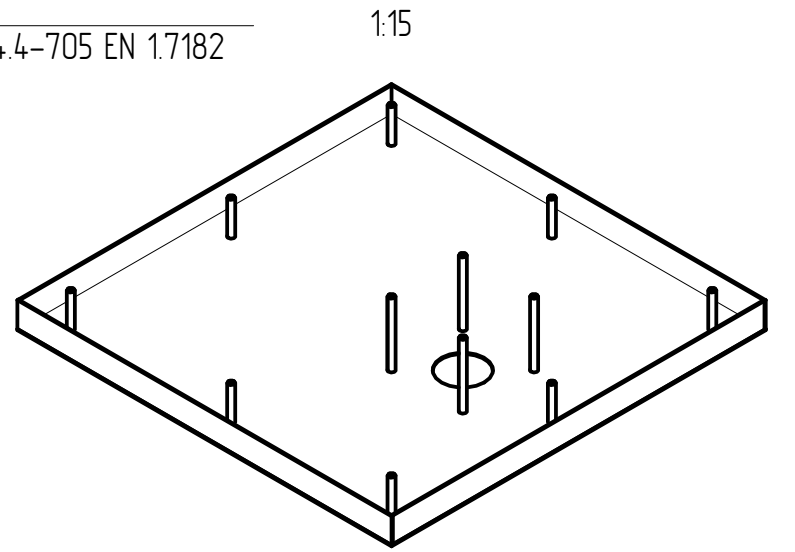
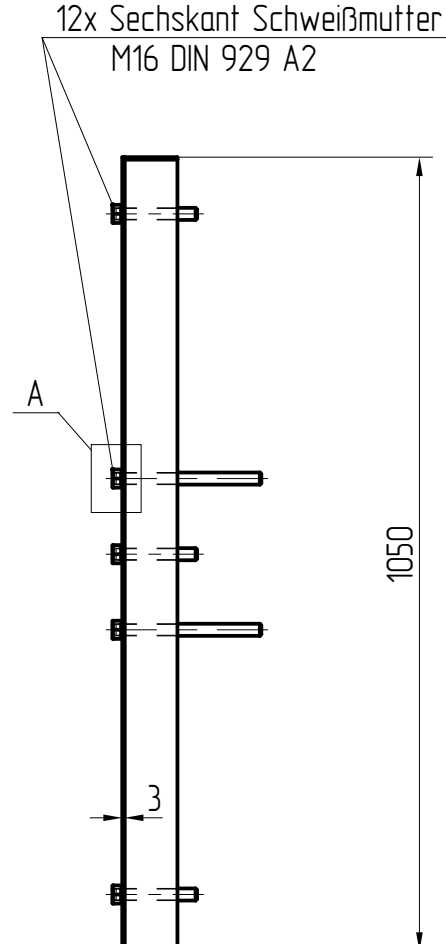
4x Sechskantmutter M16 DIN EN ISO 4032 8 tZn



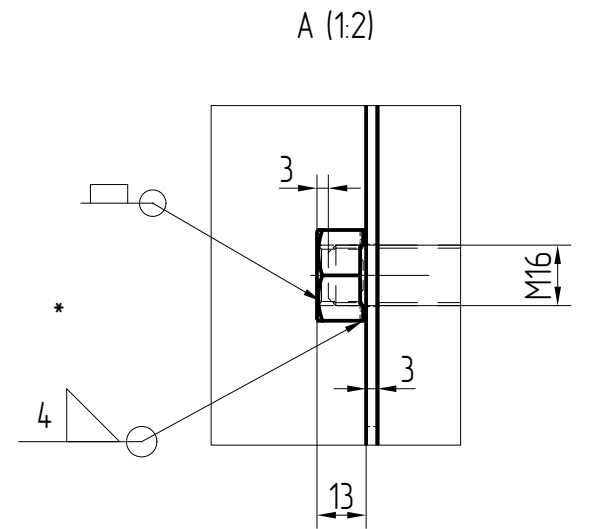
8x Gewindestange DIN 976-1 M16x113 8.8 tZn

8x Keilsicherungsscheibe NL16SP Nord-Lock/Z-14.4-705 EN 1.7182

8x Sechskantmutter M16 DIN EN ISO 4032 8 tZn



alternativ aus einem Stück Abkanten und Ecken ab verschweißen



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


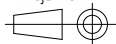
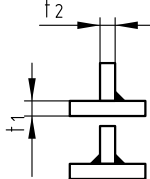
Ausführung des Schweißzusatzwerkstoffes: Massivdraht

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
	Minimast DAB + Taster Wanne klein außermittig	Ersteller: DB InfraGO AG / Personenbahnhöfe I.IPM bzw. I.IPF Europaplatz 1, 10557 Berlin	
		gemäß Typenstatik 2025	
		T k r z	1 1 1 6
		Ausgabe vom: 16.01.2025	
		Ersatz für: -	
Maßstab:			
1:10			

		$\sqrt{Ra\ 25}$
unbemaßte Kanten nach DIN ISO 13715		
Projektion 	Allgemeintoleranzen spanend -m spanlos ISO 2768 -c	
Kehlnähte ohne Bemassung 		a max.=12 mm einseitig $a \geq 0,6 \times t_{min}$ zweiseitig $a \geq 0,4 \times t_{min}$
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 nein		
Einsatz geprüfter Schweißer nach ISO 9606-1		