



- A Bemerkungen:**  
 Herstellerzeichen, Herstelltag und -jahr in fetter Schrift  
 DIN 1451-4 H mind. 10 mm bis max. 1 mm vertieft geprägt.
- Schweißnähte: Bewertungsgruppe C nach DIN EN ISO 5817
- Schweißverfahren: E oder SG
- Schweißposition: PB nach DIN EN ISO 6947
- Schweißzusätze: DIN EN 439, DIN EN 440 und DIN EN ISO 2560

{9139046309}

<b>A</b> Rps B ia beidseitige Isolierung  Rps B und Rps B ia einseitige Isolierung  Rps B ohne Isolierung  Aufplattung mit Spurweite in mm	1450	1665	833 964	833 960	833 825
	1445	1660	833 963	833 959	833 824
	1440	1655	833 962	833 827	833 823
	1435	1650	833 961	833 826	833 822
	1450	1658	806 268	806 267	806 266
	1445	1653	806 265	806 264	806 263
	1440	1648	806 262	806 261	806 260
	1435	1643	626 385	619 695	489 883
	1450	1651	806 259	806 258	806 257
	1445	1646	806 255	806 254	806 253
	1440	1641	806 252	806 251	806 250
	1435	1636	596 214	489 867	489 871
	Maß l in mm +2 -1	2400mm	2500mm Mittelschwelle	2600mm Material-Nummer	
(Verwendungsbereich) Schienenbefestigung KS bzw. K		<b>EBA</b> <b>Deutsche Bahn AG</b> DB Systemtechnik Oberbautechnik-T.TZF		Allgemeine Zulassung Az. / Datum / Freigabe als Regelbauart Az. 82A Datum / <b>log 54.15.5000</b> Ausgabe 01/10/1 03 Datum 08/05/07 06/08	
CAD-Zeichnung Nicht von Hand ändern		Zul. Abw. (Oberfl.) Maßstab 1:1 Werkstoff S235JRG2		Gewicht Material-Nr. <b>Stahlschwelle St 82 K</b> mit aufgeschweißten Rippenplatten für Schienen S 49 und S 54	
B Rps B aus Rph. lgef. 13.04.08 Weins. A Meflg.: Bemerkungen: 23.01.07 Weins. Werkst.: beidse. Isolierung		Datum Name Bear. 09.05.05 Weimann Gepr. 09.05.05 Danneberg Norm		Deutsche Bahn AG DB Systemtechnik	
Blatt R1.		Datum Name (Urspr.) (Ers. f.) InTech 424 U (Ers. d.)			