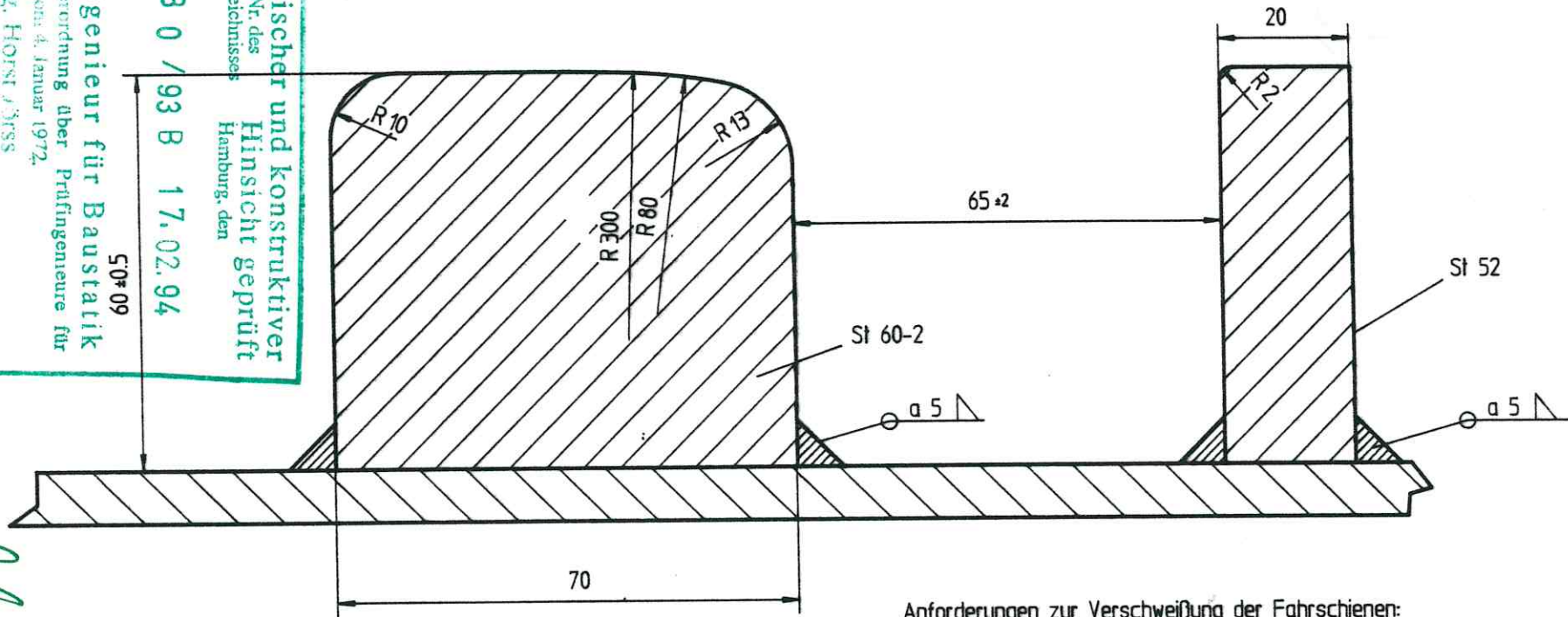


Fahrbahnschnitt



Anforderungen zur Verschweißung der Fahrschienen:
 Die Fahrschienen müssen in Abständen von 600 mm satt aufliegen.
 Eine mittlere Durchbiegung von 0,5 mm ist zulässig.
 Zur Aufnahme der Schrumpfspannung wurde die Kehlnaht a der Blechdicke der Trajektbrücke angepaßt.

Schweißangaben:
 Schweißnahtform :
 Verfahren: MAG oder E
 Schweißnahtvorbereitung DIN 8551, T1
 Zusatzwerkstoff: DIN 8559, T1 SG2
 DIN 1913, T1 E 5155 B10
 Bewertungsgruppe: DIN 8563 , T3
 BS oder BK
 Wärmebehandlung: 300° bis 350° vorwärmen

15.12.93 Dams
 aufgestellt: Schweißing.

WBO WEICHENWERK BRANDENBUR GMBH		Maßstab 1:1											
Datum Name Bearb. 13.12.1993 betge Gepr. 13.12.1993 tech.gepr.		Benennung											
		Fähranleger 69 Schweißangaben WSk 009.93											
				Zeichnung Nr.									
				Blatt									
Zust.		Änderung		Datum		Name		Urspr.		Ers. f.		Entst.aus	

In statischer und konstruktiver Hinsicht geprüft

30 / 93 B 17.02.94

50*09

Prüfingenieur für Baustatik

gemäß Verordnung über Prüfingenieure für Baustatik vom 4. Januar 1972.

Dipl.-Ing. Horst Jörres
 Is. 106 2000 Hamburg 13

In Vertretung:

Dipl.-Ing. H.-U. Ordemann
 Prüfingenieur für Baustatik

Deutsche Bahn AG
 Regionalbereich Schwerin
 Schwerin, den 29.3.94