



- Ⓐ **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

{9139046310}

Rps 15 ia beidseitige Isolierung	1450	1696	833 987	833 983	833 968
	1445	1691	833 986	833 982	833 967
Rps 15 und Rps 15 ia einseitige Isolierung	1440	1686	833 985	833 981	833 966
	1435	1681	833 984	833 980	833 965
	1450	1689	806 247	806 246	806 244
Rps 15 ohne Isolierung	1445	1684	806 242	806 240	806 239
	1440	1679	806 238	687 730	806 235
	1435	1674	619 638	806 233	489 859
Aufplattung mit	1450	1682	806 232	806 231	806 230
	1445	1677	806 228	806 227	806 226
	1440	1672	806 225	806 224	806 222
	1435	1667	806 221	489 843	489 847
	Spurweite in mm	Maß l in mm +2 -1	2400mm	2500mm Mittelschwelle	2600mm Material-Nummer
(Verwendungsbereich)	EBA		Allgemeine Zulassung		
Schienenbefestigung KS bzw. K	Deutsche Bahn AG DB Systemtechnik		Freigabe als Regelbauart AZ-82A Datum: /./.		
	Oberbautechnik-T.TZF		log 60.15.5000 Ausgabe 01/10/03 Datum 02/05/07/06/08		
CAD-Zeichnung	Zul. Abw.	(Oberfl.)	Maßstab 1:1	Gewicht	Material-Nr.
Nicht von Hand ändern					
	Datum	Name	Stahlschwelle St 82 K		
	Bear. 09.05.05	Weinmann	mit aufgeschweißten Rippenplatten		
	Gepr. 09.05.05	Danneberg	für Schienen UIC 60		
	Norm				
B Rps 15 aus Rph 6 gpl/13.06.08 Weina.	Deutsche Bahn AG		Blatt		
A Herf.: Bemerkungen: 23.01.07 Weina.	DB Systemtechnik		Bl.		
Werkst.: beids. Isolierung					
Änderung	Datum	Name	(Urspr.)	(Ers. f.)	(Ers. d.)