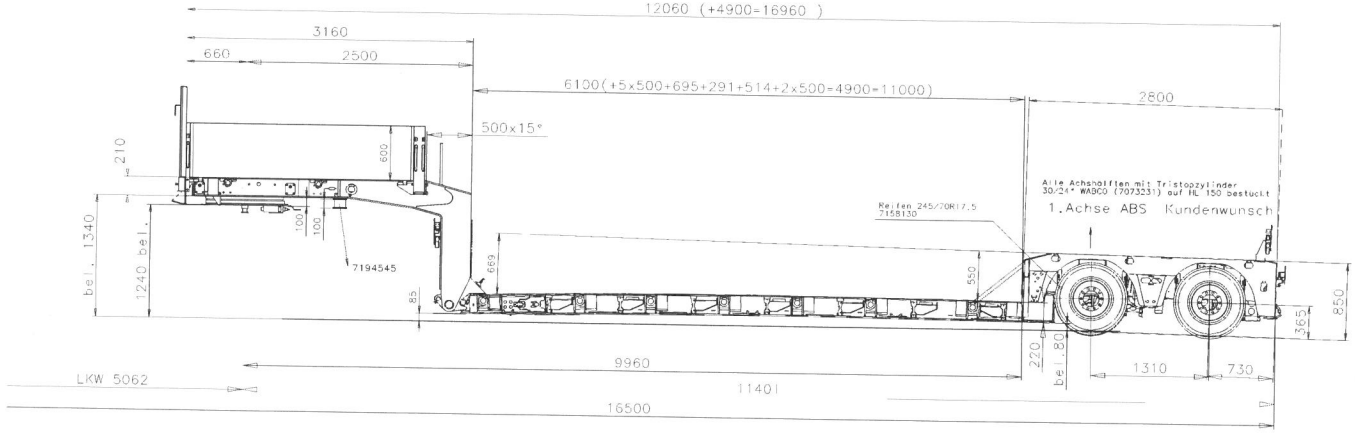

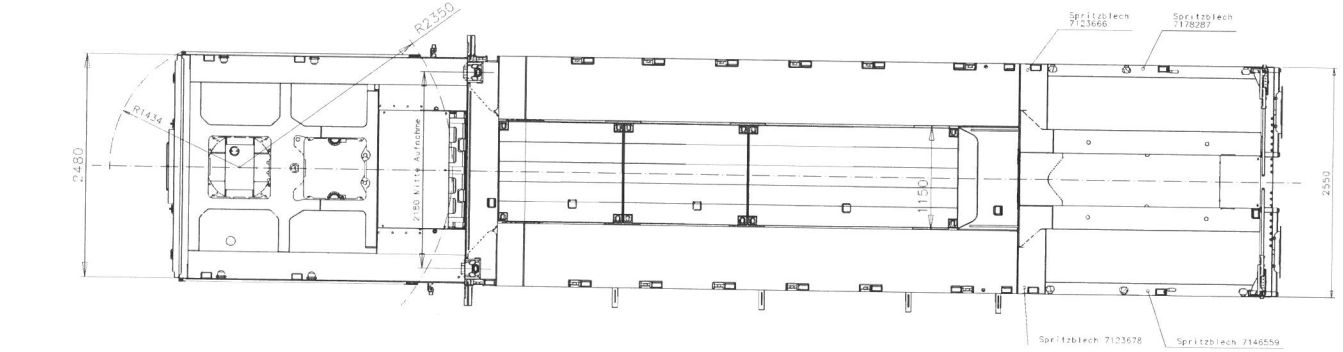

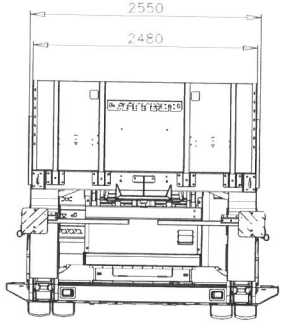

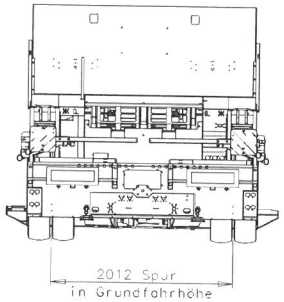

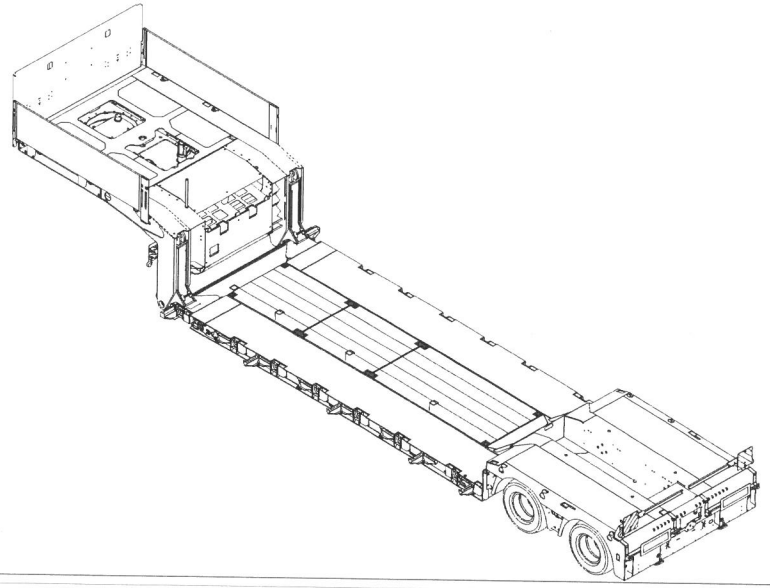

3AU001554 Hubag, Turtmann CH
W09T2E224C0D04037

gilt für Hinterwagen mit Tiefbett

Schweißangaben	Schweißangaben
Schweißverfahren: MAG Klasse: C	Schweißverfahren: MAG Klasse: C
Zusatzwerkstoff: G3Si1 Position:	Zusatzwerkstoff: NiMoCr Position: Sicht
Werkstoff aus: S355MC	Werkstoff aus: S690Q
dem Schwalbe: S355J2C3	dem Schwalbe: S700MC
Vorwärme: ca. 10	Vorwärme: 100-150°C
Schweißarbeiten nach Arbeitsanweisung AA09-98 Dott ausführen.	Schweißarbeiten nach Arbeitsanweisung AA09-98 Dott ausführen.

	Technische Änderung Nach DIN:	Werkstoffnorm			Ersatz für: 7183500
	ISO 2768-mK	Werk-Norm	Gewicht (kg)		Ers. 4.1
	ISO 13920-BF				Ers. 4.3
	Name		Benennung		
	Ges. 20.09.2023 G.Schweiger		Fahrgestell T2E-53F		
	Gepr.				
	Norm				
	DOLL Fahrzeugbau AG 77728 Oppenau/Baden		Teile-Nr. Zeichnung: 7191003		Maßstab 1:10
Datum	Name		Teile-Nr.		

Alle Rechte vorbehalten gemäß DIN 34. Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage ohne schriftliche Zustimmung der Fa. DOLL verboten.