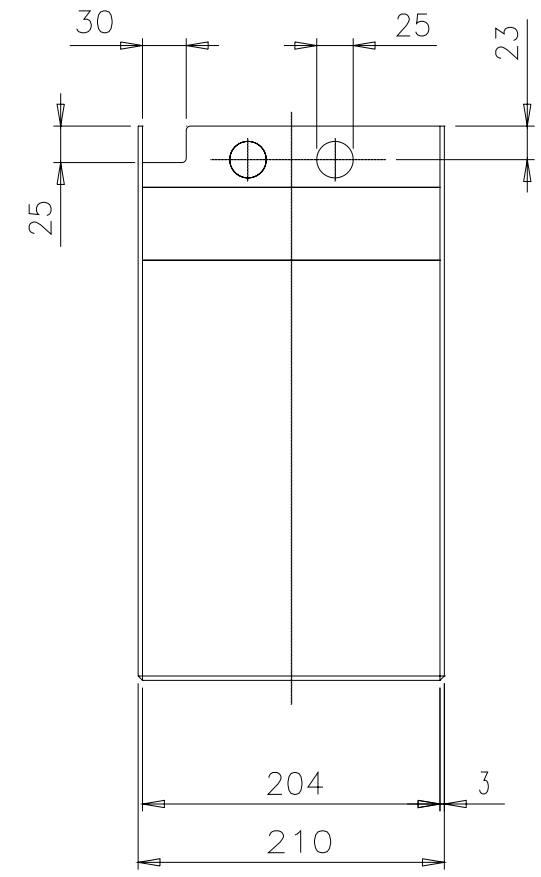


1. Alle Schweißarbeiten Ausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht bemessene Kehl- bzw. Stumpfartige Maß a bzw. s min. 0,7 x t der dickeren Materialstärke.
3. Schweißnaht für Trennwände nach DIN 1912 Teil 6 als versetzte unterbrochene Kehlnaht ausgeführt, a=2,5 ohne Überhöhung: l=20min.; e=80max. Der Schweißnahtanfang (am oberen Ende der Trennwand) ist mit einer gegenüberliegenden Kehlnaht ohne Vormaß zu versehen.
4. Schweißspritzer sind zu entfernen.

VA-Einsatz
Tab.1183-25



	Name
Schere	
Vorber.	
Abkant.	
Heften	
Einzelt.	
Zus.-Bau	
Kontrolle	

R 958 x 574 x 3
StB 378 x 206 x 3
MB 50 x 204 x 4

Abweichungen für Maße ohne
Tol.-Ang. nach DIN EN ISO 13920 - A
Kanten am Trog mit ca. R 1,5
brechen
Troggewicht: ca. 17kg
Etikettierung nach Tab.1539/4

Pause 02

A		Aushebungen versetzt; Zellenbezeichnung geändert		19.01.04	Ha
Zust.	Beschreibung der Änderung			Datum	Name
Gezeichnet	Datum	Name	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	Fa.OMG 214 (4.201.14.020)	 <small>Oderlatal 35 37431 Bad Lauterberg</small>
Geprüft					
Gesehen					
1:5	Stahltrug für 12 Zellen 2 EPzS 120				50004285
					Ersatz für
					Ersetzt durch