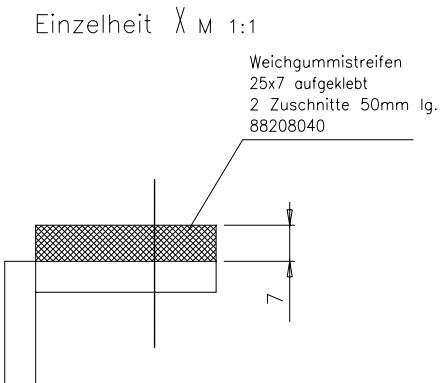
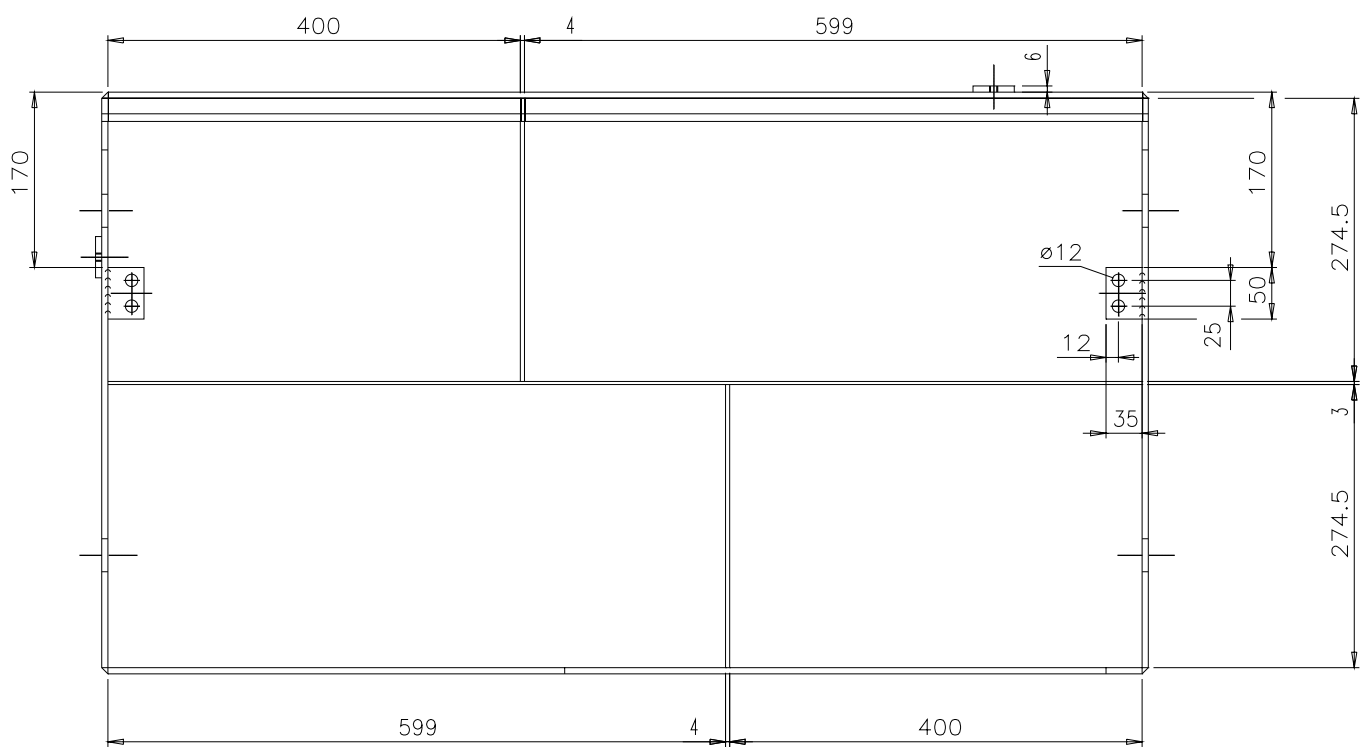


	Name
Schere	
Vorber.	
Abkant.	
Heften	
Einzelt.	
Zus.-Bau	
Kontrolle	


- BB 1003 x 552 x 6
- StB 801 x 552 x 6
- SB 1007 x 768 x 6
- SB 1007 x 770 x 6
- MB 1003 x 670 x 3
- MB 50 x 274 x 4

Pause 08



Abweichungen für Maße ohne Tol.-Ang. nach DIN EN ISO 13920 - A  
 Kanten am Trog mit ca. R 1,5 brechen  
 Troggewicht: ca. 160kg  
 Sollgewicht: 1170kg min.  
 Etikettierung nach Tab.1539/4

1. Alle Schweißnahtführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht benötigte Kehln- bzw. Stumpfnahten Maß a bzw. s min. 0,7 x t der d'nneren 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.

C	Trennwand / Trennsteg / he geändert lt. TE004/00/07 (PzV)	23.05.07	Herzog
B	Trennwand - steg / he, Zellenbezeichnung geändert	04.04.02	Ha
A	Weichgummistreifen, Grundplatten 90x40x6 nachgetragen	12.11.99	Me
Zust.	Beschreibung der Änderung	Datum	Name
Gezeichnet	Datum: 06.05.97	Name: Knocke	Fa. TOYOTA - TOMEN FBM 16 Elbak 14165-270/1  Oertel 35 37431 Bad Lauterberg
Geprüft			
Gesehen			
Maßstab:	1:5	Stahlrog für 40 Zellen 3 EPzS 420 / 3 EPzS 465	
		Ersatz für: gl.Nr.v.29.08.90 Ersetzt durch:	