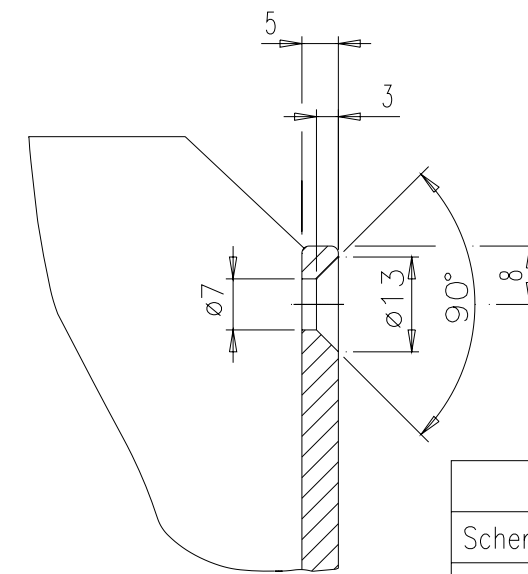
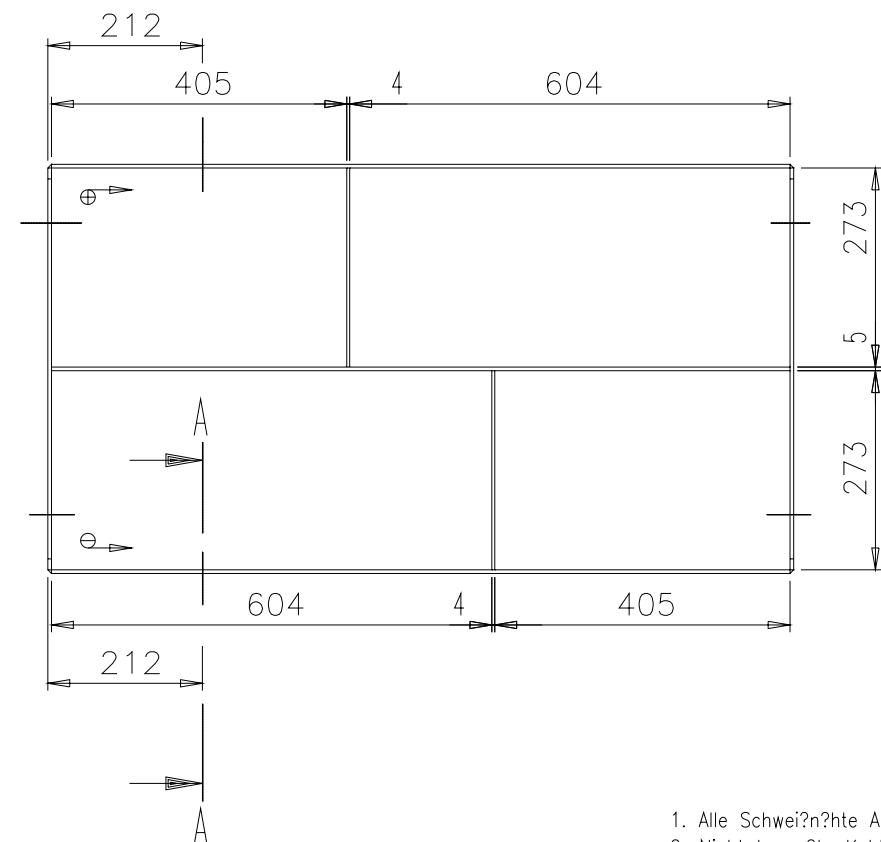


Schnitt A-A_M 1:1



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



1. Alle Schweißnahtausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht bemalte Kehl- bzw. Stumpfnahtmaße 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.

Abweichungen für Maße ohne Tol.-Ang. nach DIN EN ISO 13920 - A

Kanten am Trog mit ca. R 1,5 brechen

Troggewicht: ca. 120kg

Sollgewicht: 965kg ±5%
916kg min.

Etikettierung nach Tab. 1539/4

R 1765 x 1013 x 5
StB 623 x 554 x 5
MB 1013 x 540 x 5
MB 50 x 273 x 4

Pause 08

Beschreibung der Änderung		Datum	Name
B	Trennwandsteghöhe, Zellenbezeichnung geändert	04.03.02	Ha
A	Betriebsgewicht geändert, Etikettierung	11.04.97	Kn

Datum	Name	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	ähnlich DIN 43536 - A
Gezeichnet 18.01.94	Knocke		
Geprüft			
Gesehen			

1:1	Stahltrug für 40 Zellen 3 EPzS 375	50019015
1:1		Ersatz für gl.Nr.v.19.09.85
		Ersetzt durch

