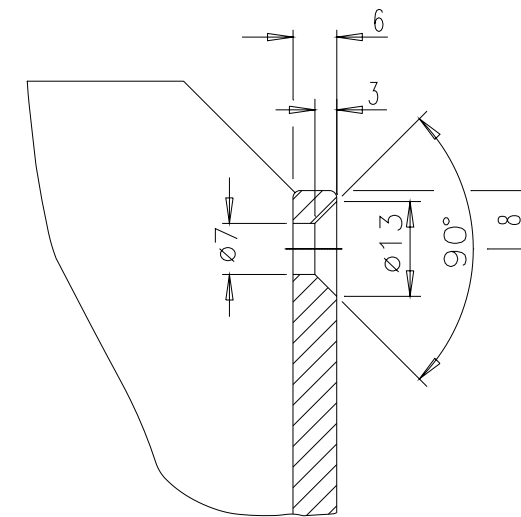
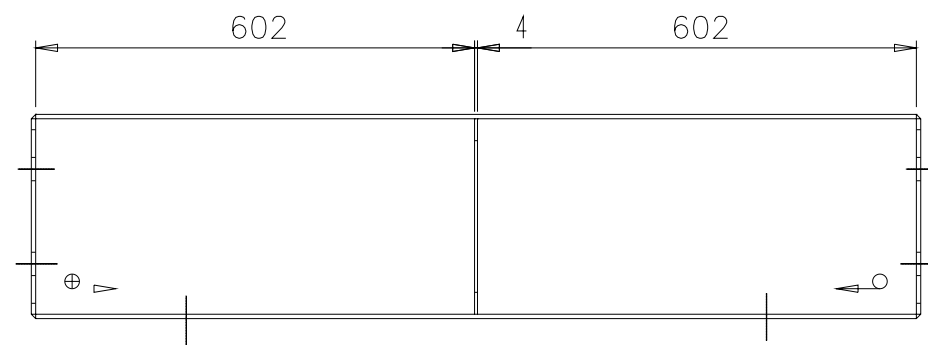


Schnitt A-A<sub>M</sub> 1:1



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



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

Kanten am Trog mit ca. R 1,5 brechen

Troggewicht: ca.129kg


Sollgewicht: 750kg ±5%  
712kg min.

Etikettierung nach Tab. 1539/4

R 1795 x 1208 x 6  
StB 780 x 272 x 6  
MB 670 x 268 x 4

Pause 09

- Alle Schweißnahtausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
- Nicht bemalte Kehl- bzw. Stumpfnaht mit  $a$  bzw.  $s$  min.  $0,7 \times t$  der dickeren Materialstärke.
- Schweißnaht für Trennwand nach DIN 1912 Teil 6 als versetzte unterbrochene Kehlnaht ausgeführt,  $a=2,5$  ohne Überhöhung:  $l=20$ min.;  $e=80$ max.  
Der Schweißnahtanfang (am oberen Ende der Trennwand) ist mit einer gegenüberliegenden Kehlnaht ohne Vormaß zu versehen.
- Schweißspritzer sind zu entfernen.

C	Trennwandhöhe geändert lt. TE004/00/07 (PzV)	15.05.07	Knocke
B	Aussp. in Trennw. nachgetragen	15.04.05	Herzog
A	Trennsteg durch Trennwand ersetzt		
Zust.	Beschreibung der Änderung	Datum	Name
Gezeichnet	Datum: 22.06.04 Name: Haase	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	
Geprüft		ähnlich DIN 43531 - C	
Gesehen		 Oderl 35 37431 Bad Lauterberg	
1:1	Stahltrug für 24 Zellen 3 EPzS 420 / 3 EPzS 465	50017046	
1:1		Ersatz für gl.Nr.v.01.02.94	
		Ersetzt durch	