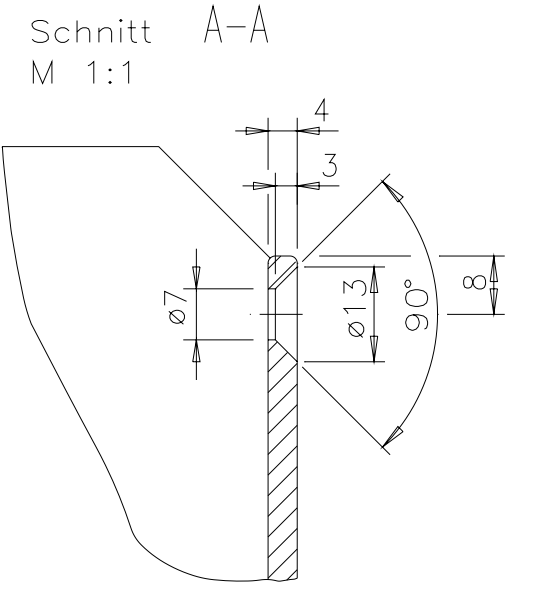
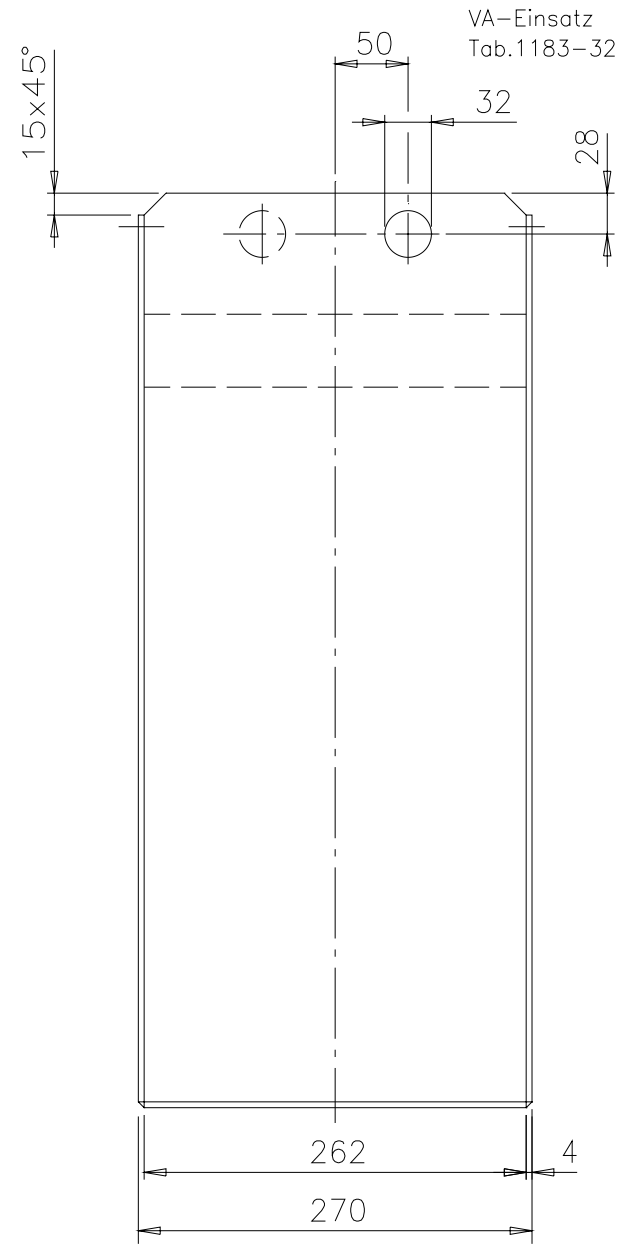


1. Alle Schweißnahtausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht bemessene Kehlnaht- bzw. Stumpfnähte mit a bzw. s min. $0,7 \times t$ der dickeren Materialstärke.
3. Schweißnaht für Trennwände nach DIN 1912 Teil 6 als versetzte unterbrochene Kehlnaht ausgeführt, $a=2,5$ ohne Überhöhung: $l=20$ min.;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




R 1478 x 819 x 4
 StB 624 x 265 x 4
 MB 50 x 262 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. 51kg
 Sollgewicht: 372kg ±5%
 353kg min.
 Etikettierung nach Tab.1539/4

Ks-Deckel nach 54002160(auf Kundenwunsch)

B	Trennsteghe, Zellenbezeichnung geändert	15.11.01	Ha
A	Etikettierung	17.03.97	Kn
Zust.	Beschreibung der Änderung	Datum	Name
Gezeichnet	Datum: 16.09.94, Name: Knocke	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	
Gepruft		ähnlich DIN 43535 - A	
Gesehen			
1:5	Stahltrug für 12 Zellen	50014025	
1:1	4 EPzS 500	Ersatz für 70062510/gl.Nr.v.03.93	
		Ersetzt durch	