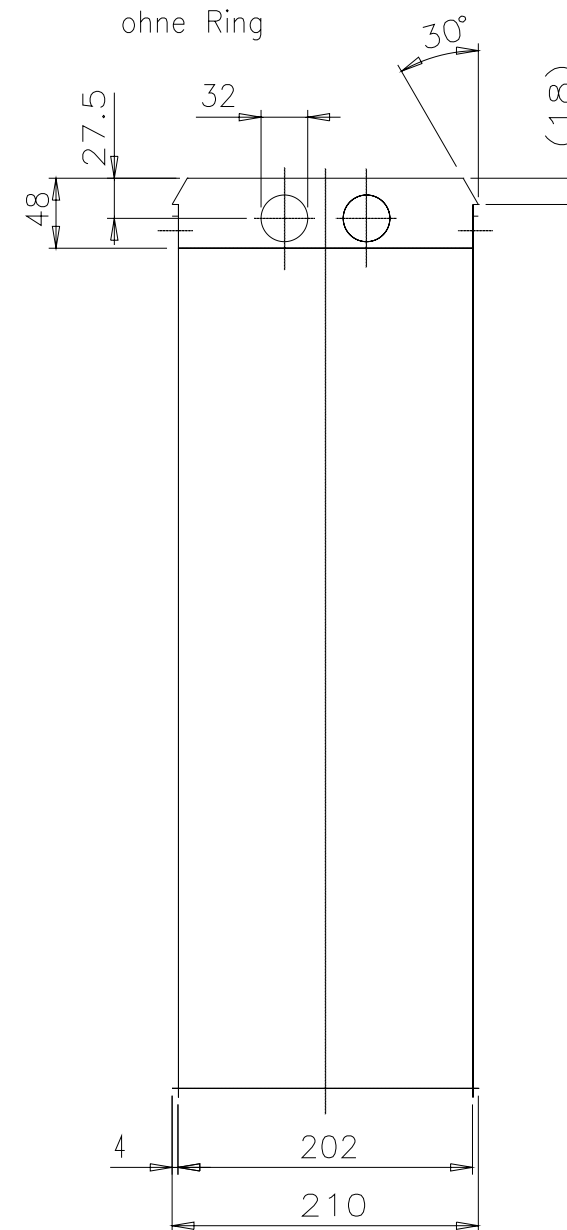
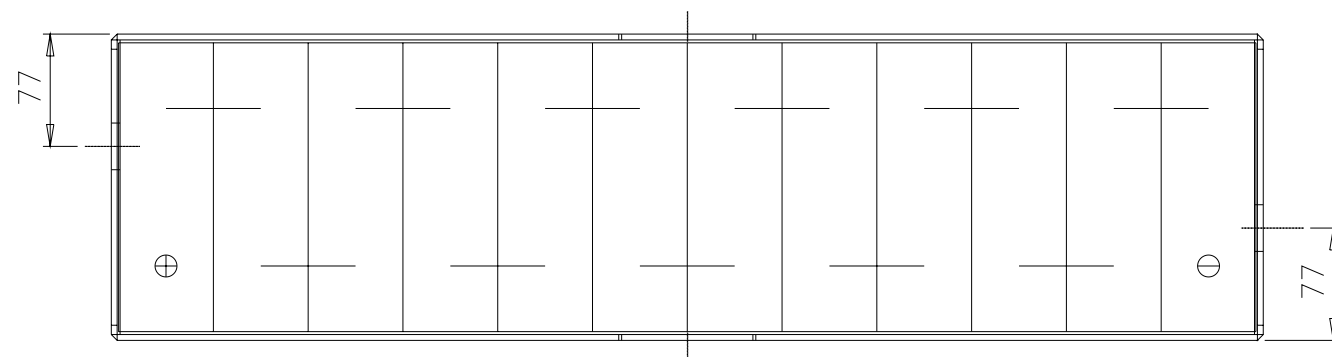


Beschichtungsstärke 0.7mm max

ITEM	Anzahl
022	10
024	2
030	2



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

BB 782 x 202 x 6  
 StB 626 x 202 x 4  
 SB 784 x 608 x 4

1. Alle Schweißpunkte Ausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht bemessene Kehl- bzw. Stumpfnahtmaß a bzw. s min. 0,7 x t der dünneren 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. 46 kg

Etikettierung nach Tab.1539/4

# Pause 05

D	Zeichnung nach Fenwick 1498082108 überarbeitet	27.11.06	Ha
C	Aushebebohrung geändert, VA-Einsatz entfernt	29.06.06	Ha
B	Verstärkung Aushebung geändert	19.08.05	Herzog
A	Bohrungen ø8.5 nachgetragen	21.11.01	Ha
Zust.	Beschreibung der Änderung	Datum	Name

Gezeichnet	Datum	Name	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	Fa. LINDE N 20 Baureihe 149 LOW WH-t4756.00 (1498082108)	 Oertel 35 37431 Bad Lauterberg
Geprüft	09.12.98	Knocke			
Gesehen					

1:5  
 Stahltrog für 12 Zellen  
 3 EPzS 345 / 3 EPzS 375

50304048

Ersatz für

Ersetzt durch