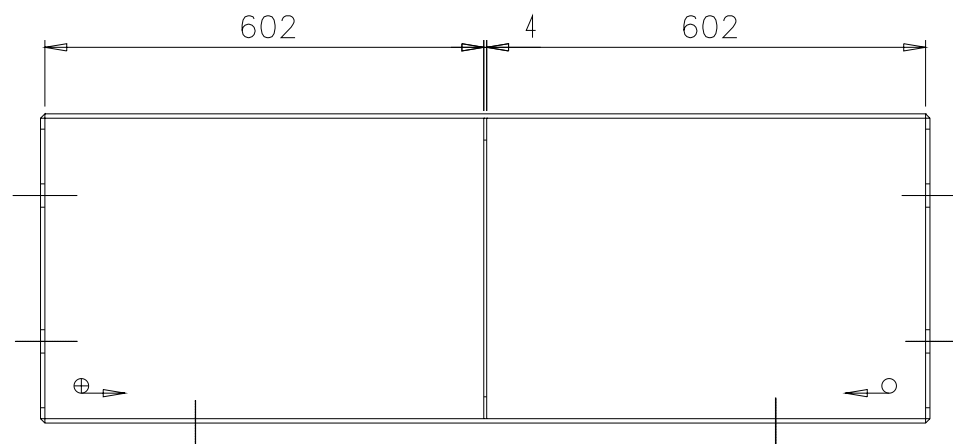


	Name
Schere	
Vorber.	
Abkant.	
Heften	
Einzelt.	
Zus.-Bau	
Kontrolle	



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

Kanten am Trog mit ca. R 1,5
brechen

Troggewicht: ca. 150kg

Sollgewicht: 1119kg ±5%
1063kg min.

R 1939 x 1208 x 6
StB 780 x 416 x 6
MB 670 x 412 x 4

Pause 08

- Alle Schweißnahtausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
- Nicht bemalte Kehlnaht- bzw. Stumpfnähte mit einem Abstand von 0,7 x t der dickeren Materialstärke.
- Schweißnaht für Trennwände nach DIN 1912 Teil 6 als versetzte unterbrochene Kehlnaht ausführen, $\alpha=2,5$ ohne Überhöhung: $l=20\text{min.}$; $e=80\text{max.}$
Der Schweißnahtanfang (am oberen Ende der Trennwand) ist mit einer gegenüberliegenden Kehlnaht ohne Vormaß zu versehen.
- Schweißspritzer sind zu entfernen.

Trennwandthe geändert lt. TE004/00/07 (PzV)					
Zust.	Beschreibung der Änderung			Datum	Name
Gezeichnet	Datum	Name	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	 Oderlatal 35 37431 Bad Lauterberg	
Geprüft	15.05.07	Knocke			
Gesehen					
1:1	Stahltrug für 24 Zellen 5 EPzS 700 / 5 EPzS 775			50017048	
1:1				Ersatz für gl.Nr.vom 01.02.94	
				Ersetzt durch	