



1. Alle Schweißnähte Ausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht bemessigte Kehl- bzw. Stumpfnähte Maß 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. 151kg
 Sollgewicht: 1119kg ±5%
 1063kg min.
 Etikettierung nach Tab.1539/4

Pause 11

A		Trennwandhöhe geändert lt. TE004/00/07 (PZV)			
Zust.		Beschreibung der Änderung		Ähnlich DIN 43531 – B	
Datum	Name	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)		Datum	Name
Gezeichnet	14.05.07	Knocke			
Geprüft					
Gesehen					
1:10		Stahltrug für 24 Zellen		50017041	
1:1		5 EPZS 700 / 5 EPZS 775		Ersatz für g.l.Nr.v.24.10.95	
				Ersetzt durch	

