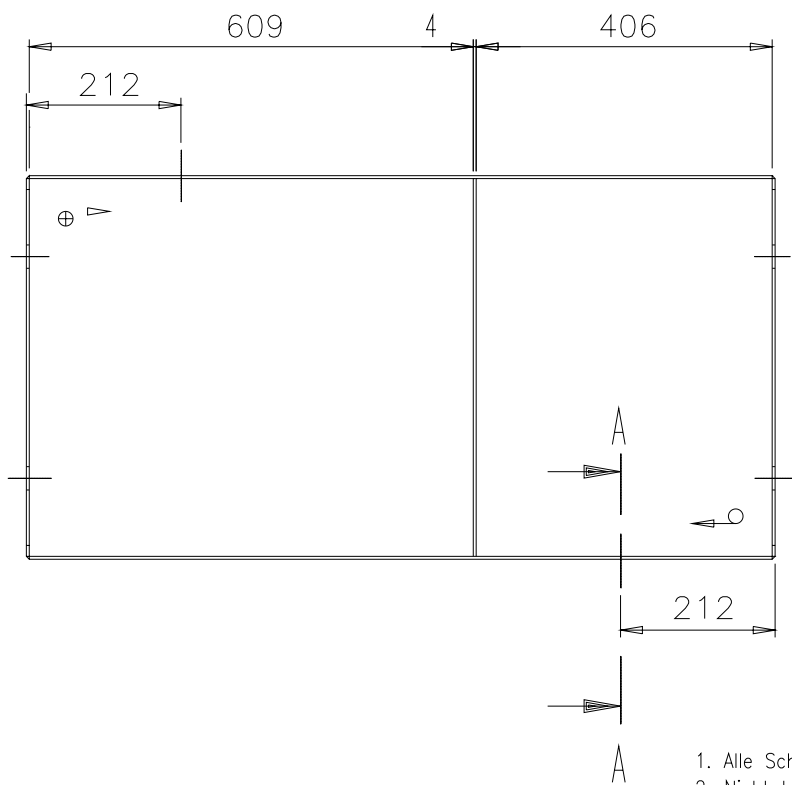


	Name
Schere	
Vorber.	
Abkant.	
Heften	
Einzelt.	
Zus.-Bau	
Kontrolle	




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 dünneren Materialstärke.
3. 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.
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. 78kg
 Sollgewicht: 856kg $\pm 5\%$
 813kg min.

R 1734 x 1019 x 4
 StB 624 x 521 x 4
 MB 50 x 518 x 4

Pause 05

B		Trennsteg/He, Zellenbezeichnung geändert	16.07.02	Ha
		Trennwand durch Steg ersetzt, Trog-Nr.-Schild entfernt, Gewicht geändert		
Beschreibung der Änderung			Datum	Name
Datum	Name	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	ähnlich DIN 43531 - B	
Gezeichnet	27.04.94	Knocke	 Oderl 35 37431 Bad Lauterberg	
Geprüft				
Gesehen				
1:1	1:1	Stahltrug für 24 Zellen 5 EPzS 625	50017033	
			Ersatz für	
			Ersetzt durch	