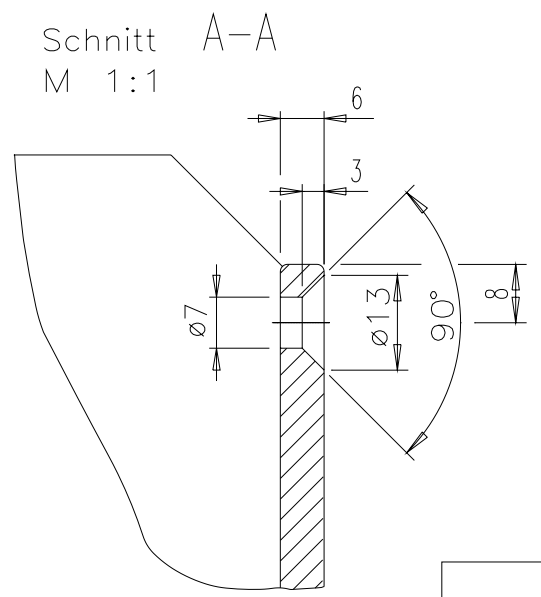
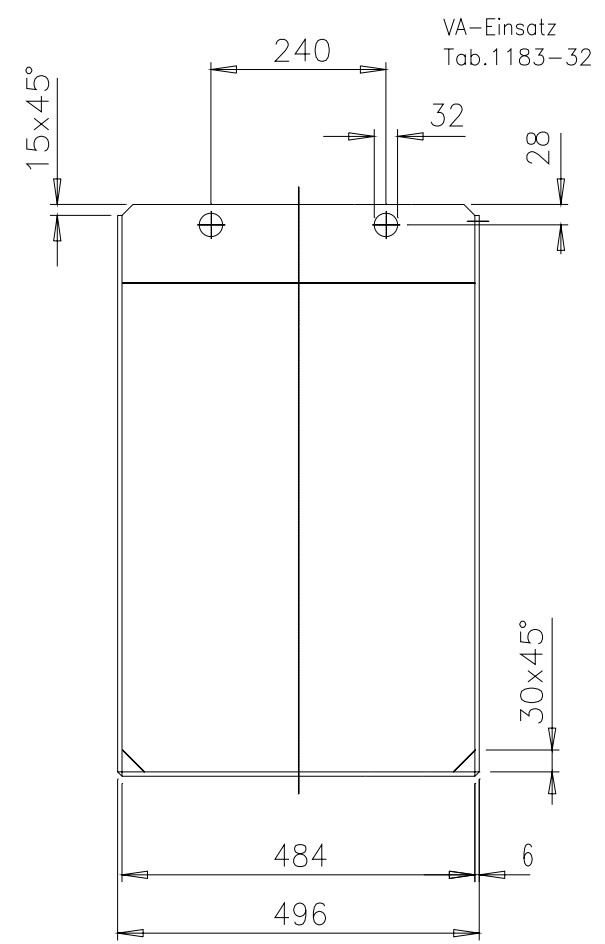


1. Alle Schweißarbeiten Ausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht bemalte Kehl- bzw. Stumpfnahten Maß a bzw. s min. 0,7 x t der dünneren Materialstärke.
3. Schweißnaht für Trennwände nach DIN 1912 Teil 6 als versetzte unterbrochene Kehlnaht ausgeführt, a=2,5 ohne Überhöhung: l=20min.; e=80max.
Der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



VA-Einsatz
Tab.1183-32

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

R	2010 x 1208 x 6
StB	780 x 488 x 6
MB	670 x 484 x 4

Abweichungen für Maße ohne
Tol.-Ang. nach DIN EN ISO 13920 - A
Kanten am Trog mit ca. R 1,5
brechen
Troggewicht: ca.164kg
Sollgewicht: 1306kg ±5%
1240kg min.
Etikettierung nach Tab. 1539/4

Pause 06

A		Trennwandhöhe 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)	?hnlich DIN 43531 - C	
Geprüft	15.05.07	Knocke			
Gesehen					
1:1	Stahltrug für 24 Zellen 6 EPzS 840 / 6 EPzS 930			50017049	
1:1				Ersatz für gl.Nr.v.15.06.89	
				Ersetzt durch	

