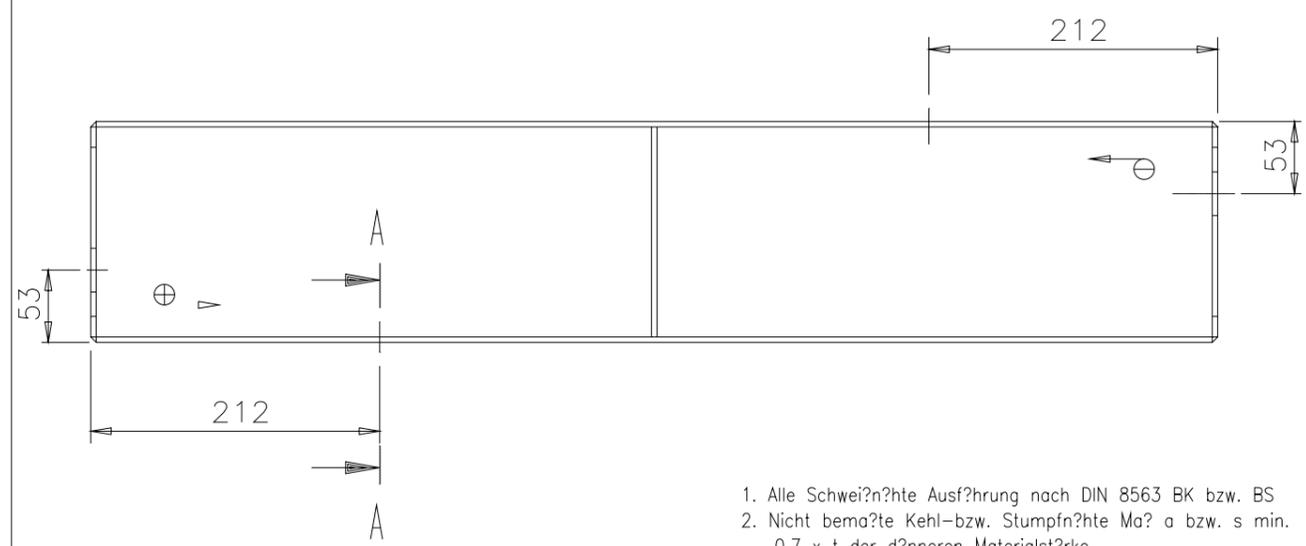


| | Name |
|--------------------------|-----------|
| <input type="checkbox"/> | Schere |
| <input type="checkbox"/> | Vorber. |
| <input type="checkbox"/> | Abkant. |
| <input type="checkbox"/> | Heften |
| <input type="checkbox"/> | Einzel. |
| <input type="checkbox"/> | Zus.-Bau |
| <input type="checkbox"/> | Kontrolle |

R 1370 x 819 x 4
 StB 624 x 156 x 4
 MB 50 x 154 x 4

Pause 08



1. Alle Schweißnahtausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht bemalte Kehl- bzw. Stumpfnahtmaß a bzw. s min. 0,7 x t der dünneren Materialstärke.
3. Schweißnaht für Trennwand nach DIN 1912 Teil 6 als versetzte unterbrochene Kehlnaht ausgeführt, $\alpha=2,5$ 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.
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. 40kg

Sollgewicht: 222kg $\pm 5\%$
211kg min.

Etikettierung nach Tab. 1539/4

| Zust. | Beschreibung der Änderung | | Datum | Name |
|-------|--|--|----------|------|
| B | Trennsteghöhe, Zellenbezeichnung, Gewicht geändert | | 16.11.01 | Ha |
| A | Betriebsgewicht geändert, Etikettierung | | 20.03.97 | Kn |

| | Datum | Name | Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34) | ähnlich DIN 43535 - A |
|------------|----------|-------|---|-----------------------|
| Gezeichnet | 26.05.93 | Meyer | | |
| Geprüft | | | | |
| Gesehen | | | | |

| | | |
|------------|---------------------------------------|-----------------------------|
| 1:5 1:1 | Stahltrug für 12 Zellen 2 EPzS 250 | 50014021 |
| | | Ersatz für gl.Nr.v.19.09.85 |
| | | Ersetzt durch |

