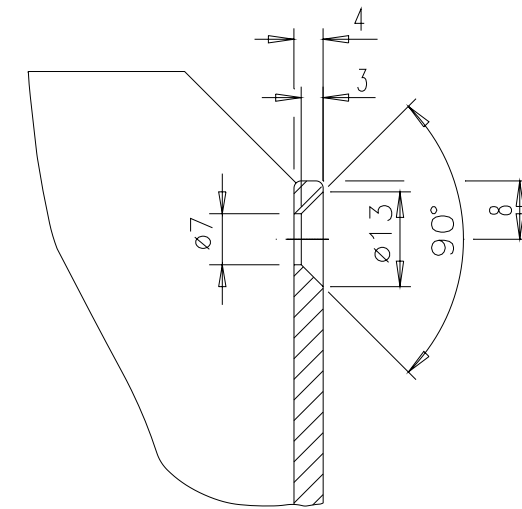
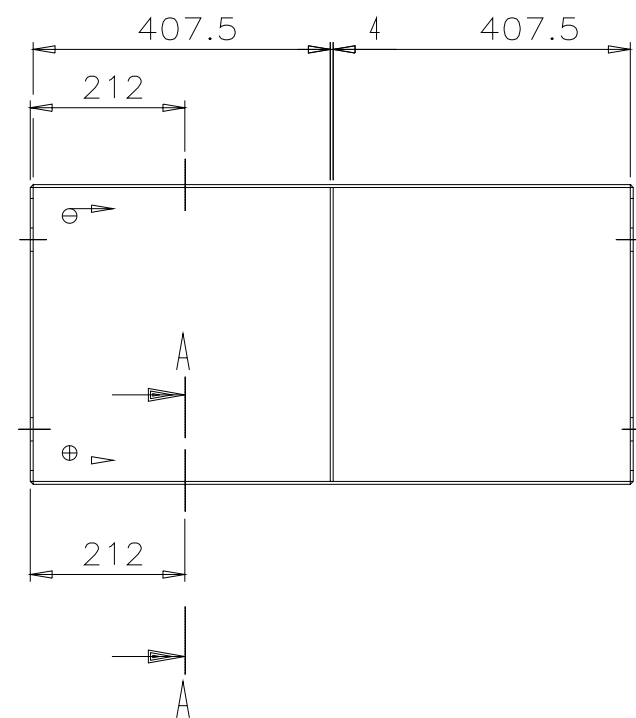


Schnitt A-A<sub>M</sub> 1:1



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




- Alle Schweißarbeiten Ausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
- Nicht bemalte Kehl- bzw. Stumpfnahten Maß a bzw. s min. 0,7 x t der d'neren Materialstärke.
- 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.
- 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. 58kg  
 Sollgewicht: 560kg ±5%  
 532kg min.

Etikettierung nach Tab.1539/4

R 1619 x 819 x 4  
 StB 624 x 406 x 4  
 MB 50 x 403 x 4

Pause 02

A		Trennsteghöhe, Zellenbezeichnung geändert		28.11.01	Ha
Zust.	Beschreibung der Änderung			Datum	Name
Gezeichnet	Datum	Name	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	?hnlich DIN 43531-A (aus 50017001)	
Geprüft	21.11.97	Meyer			
Gesehen					
1:1	Stahltrug für 24 Zellen			50017075	
1:1	3 EPzS 375			Ersatz für	
				Ersetzt durch	