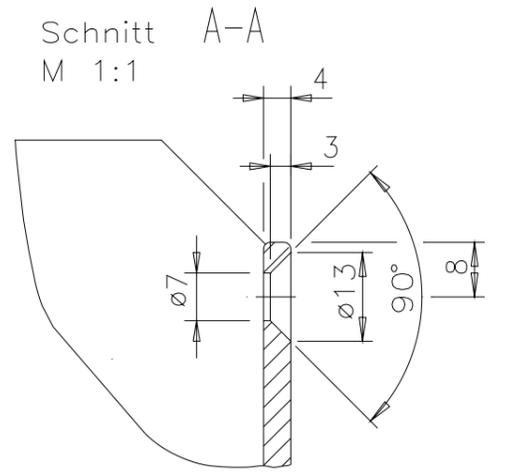
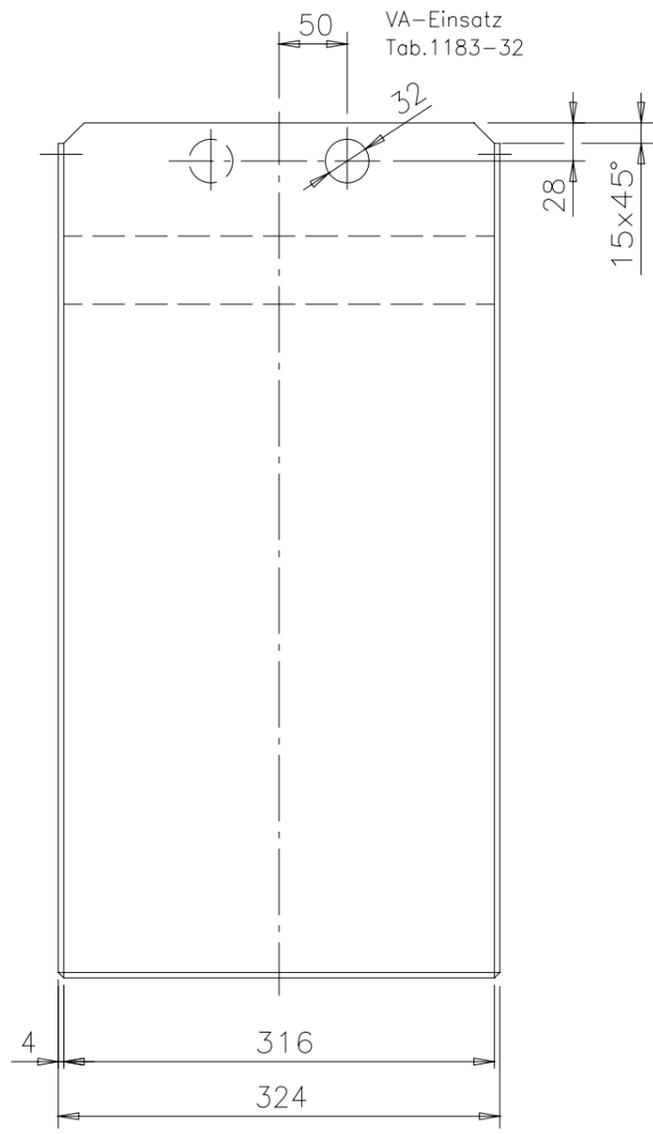
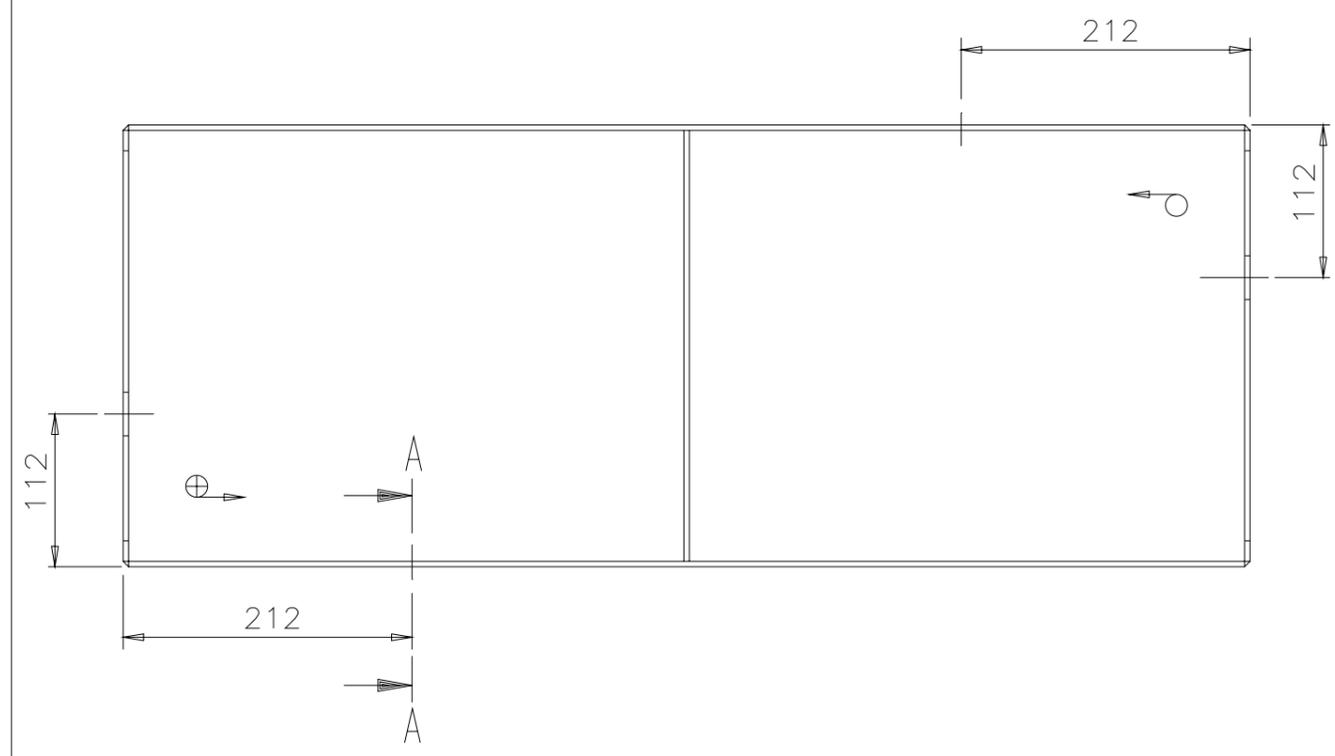


	Name
Schere	
Vorber.	
Abkant.	
Heften	
Einzel.	
Zus.-Bau	
Kontrolle	



R 1532 x 819 x 4
 StB 624 x 319 x 4
 MB 50 x 316 x 4

Pause 08

1. Alle Schweißn??hte Ausf??hrung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht bema??te Kehl- bzw. Stumpfn??hte Ma?? a bzw. s min. 0,7 x t der d??nneren Materialst??rke.
3. Schwei??naht f??r Trennw??nde nach DIN 1912 Teil 6 als versetzte unterbrochene Kehlnaht ausgef??hrt, a=2,5 ohne ??berh??hung: l=20min.; e=80max.
Der Schwei??nahtanfang (am oberen Ende der Trennwand) ist mit einer gegen??berliegenden Kehlnaht ohne Vorma?? zu versehen.
4. Schwei??spritzer sind zu entfernen.

Abweichungen f??r Ma??e ohne Tol.-Ang. nach DIN EN ISO 13920 - A
 Kanten am Trog mit ca. R 1,5 brechen

Troggewicht: ca. 52 kg
 Sollgewicht: 445 kg \pm 5%
 422 kg min.

Etikettierung nach Tab.1539/4

Zust.	Beschreibung der ??nderung	Datum	Name
B	Trennstegh??he, Zellenbezeichnung ge??ndert	29.10.01	Ha
A	Betriebsgewicht ge??ndert, Etikettierung	06.03.97	Kn

Datum	Name	F??r diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	??hnlich DIN 43535 - A WH-T2635.09
Gezeichnet 01.03.93	Huynh Phung		
Gepr??ft			
Gesehen			

1:5	Stahltrog f??r 12 Zellen 5 EPzS 625	50014028
1:1		Ersatz f??r gl.Nr.v.18.09.85
		Ersetzt durch

