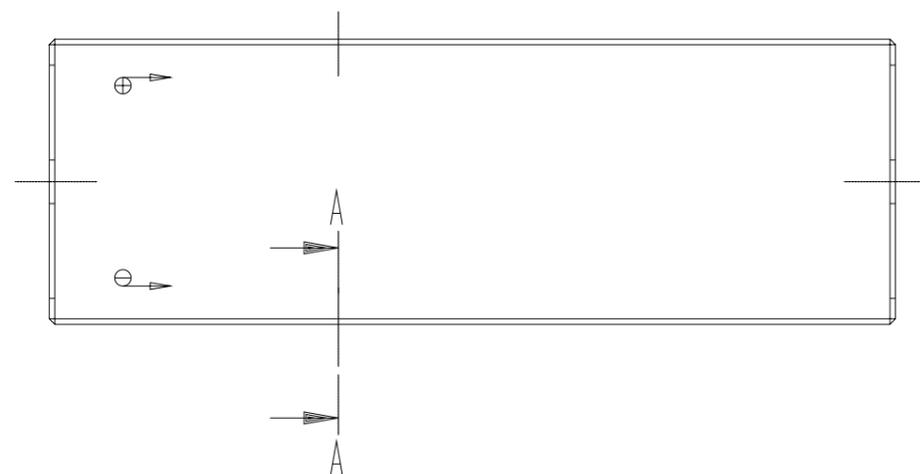
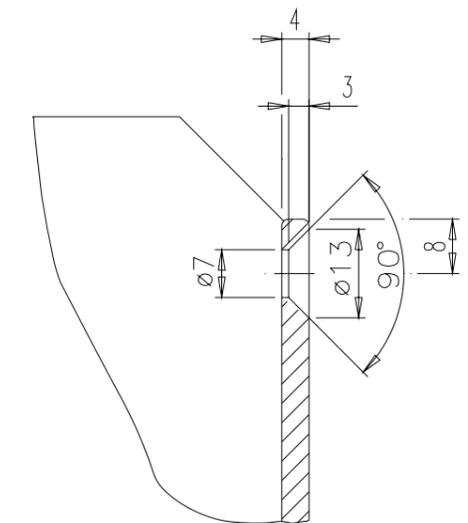


Schnitt A-A<sub>M</sub> 1:1



1. Alle Schweißnahtführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht bemessene 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. 27kg  
Sollgewicht: 150kg ±5%  
142kg min.

Etikettierung nach Tab.1539/4

Zust.	Beschreibung der Änderung			Datum	Name
	Datum	Name	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	ähnlich DIN 43535 - B	
Gezeichnet	02.04.97	Knocke	EXIDE TECHNOLOGIES Oderlatal 35 37431 Bad Lauterberg	50014002	
Geprüft					
Gesehen					
1:5 1:1	Stahltrug für 12 Zellen 2 EPzS 160			Ersatz für	gl.Nr.v.24.09.85
				Ersetzt durch	