

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

BB	635 x 190 x 4
StB	567 x 190 x 4
SB	638 x 527 x 3
MB	50 x 190 x 4

1. Alle Schweißarbeiten Ausführung 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 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.


Abweichungen für Maße ohne Tol.-Ang. nach DIN EN ISO 13920 - A

Kanten am Trog mit ca. R 1,5 brechen

Troggewicht: ca. 28kg

Etikettierung nach Tab.1539/4

Pause 01

Zust.	Beschreibung der Änderung			Datum	Name
	Datum	Name	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	Fa.BT W 20 seitliche Entnahme (aus 50314104)	
Gezeichnet	03.12.02	Haase		 Oderl 35 37431 Bad Lauterberg	
Geprüft					
Gesehen					
1:5	Stahltrug für 12 Zellen 2 EPzS 180 / 2 EPzS 210			50314115	
				Ersatz für	
				Ersetzt durch	