

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

R 1640 x 819 x 4
 StB 624 x 426 x 4
 MB 50 x 424 x 4

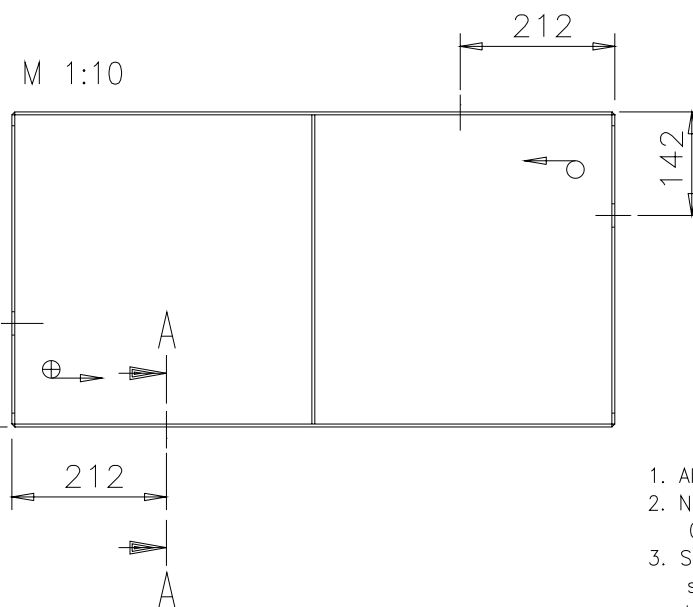
Pause 08

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

Kanten am Trog mit ca. R 1,5 brechen

Troggewicht: ca. 60 kg
 Sollgewicht: 600 kg ±5%
 570 kg min.

Etikettierung nach Tab.1539/4



1. Alle Schweißnahtausführung nach DIN 8563 BK bzw. BS
2. Nicht bemessene Kehl- bzw. Stumpfnähte mit a bzw. s min. 0,7 x t der dickeren 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.

Zust.	Beschreibung der Änderung		Datum	Name
B	Trennsteghöhe, Zellenbezeichnung geändert		30.10.01	Ha
A	Betriebsgewicht geändert, Etikettierung		10.03.97	Kn

Datum	Name	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)	ähnlich DIN 43535 - A
Gezeichnet 01.03.93	Huynh Phung		
Geprüft			
Gesehen			

1:5 1:1 1:10	Stahltrug für 12 Zellen 7 EPzS 875	50014034
		Ersatz für gl.Nr.v.19.09.85
		Ersetzt durch

