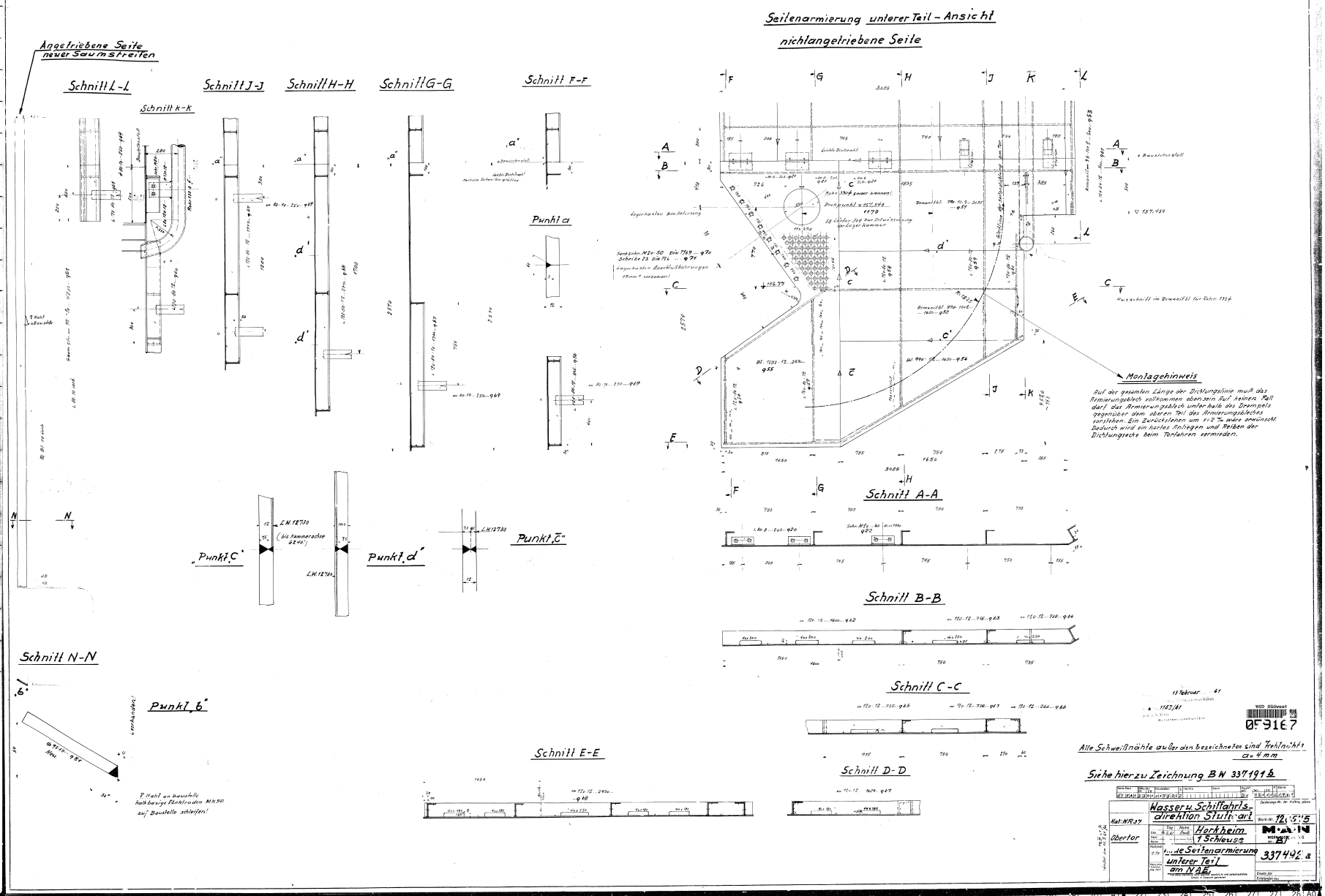
Seitenarmierung unterer Teil – Ansicht
nichtangetriebene Seite
Angetriebene Seite
neuer Saumstreifen
Schnitt L-L
Schnitt J-J
Schnitt H-H
Schnitt G-G
Schnitt F-F
Schnitt k-K
Punkt a
Punkt „c"
Punkt d'
Punkt „c"
Schnitt A-A
Schnitt B-B
Schnitt C-C
Schnitt D-D
Schnitt E-E
Schnitt N-N
Punkt „b"
Montagehinweis
Auf der gesamten Länge der Dichtungsfläche muß das Armierungsblech vollkommen eben sein. Auf keinen Fall darf das Armierungsblech unter halb des Drempels gegenüber dem oberen Teil des Armierungsbleches vorstehen. Ein Zurückhahn um r ≤ 2 mm wäre erwünscht. Dadurch wird ein hartes Anliegen und Reiben der Dichtungsecke beim Torfahren vermieden.
Alle Schweißnähte außer den bezeichneten sind Kehlnähte a = 4 mm
Siehe hierzu Zeichnung BN 337191 b
Wasser u. Schiffahrts-direktion Stuttgart
Kat: NR 37
Obertor
Horkheim
7 Schleuse
Ende Seitenarmierung unterer Teil am NAE
337492 a
MAN
MSD SGüdwest
059167
PLAN IM ORIGINAL VERZOGEN