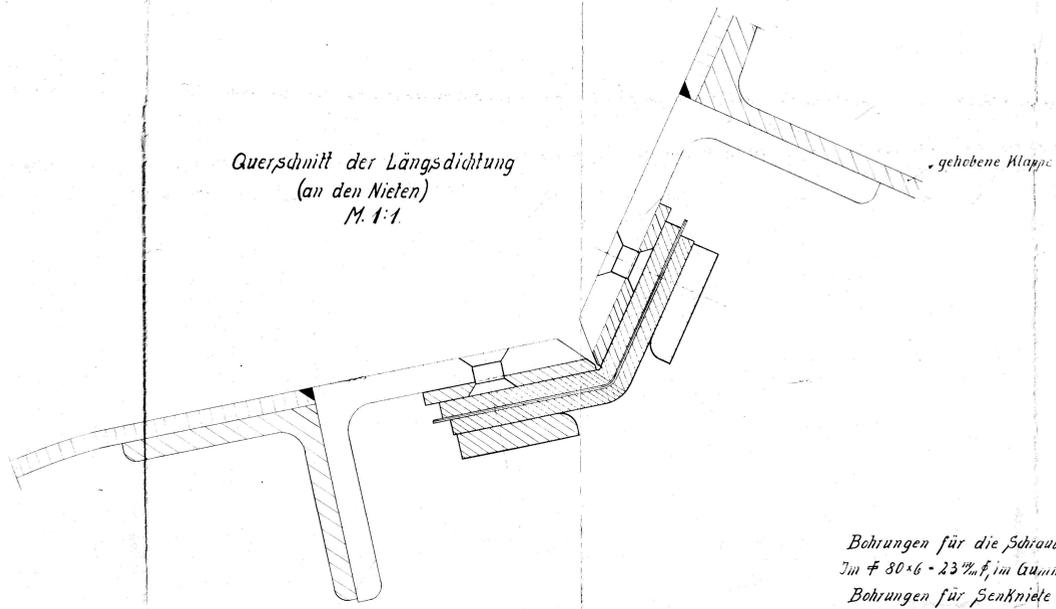
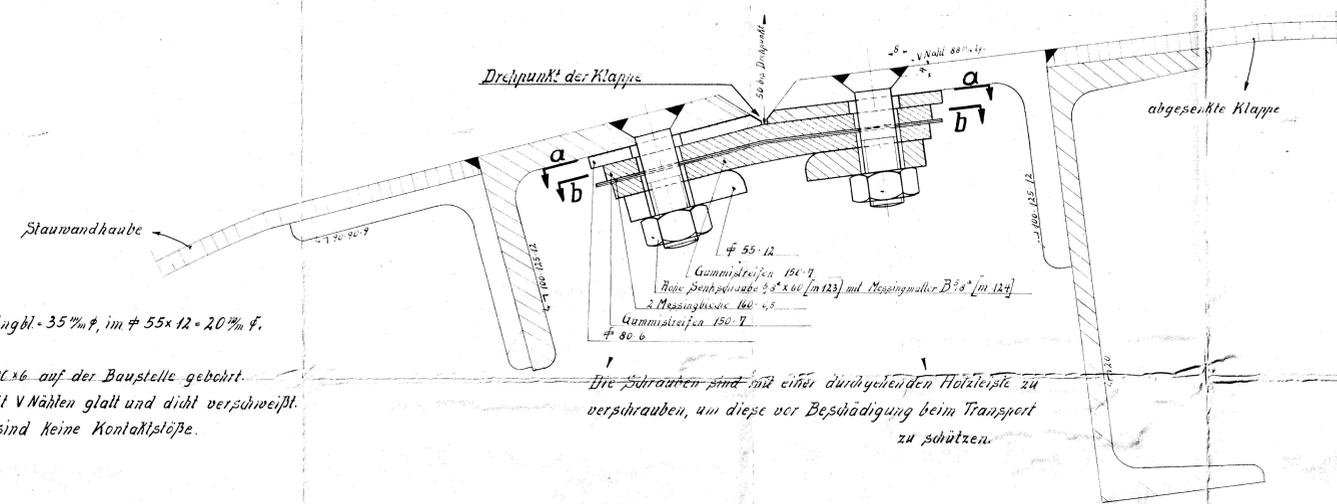


Querschnitt der Längsdichtung
(an den Nieten)
M. 1:1



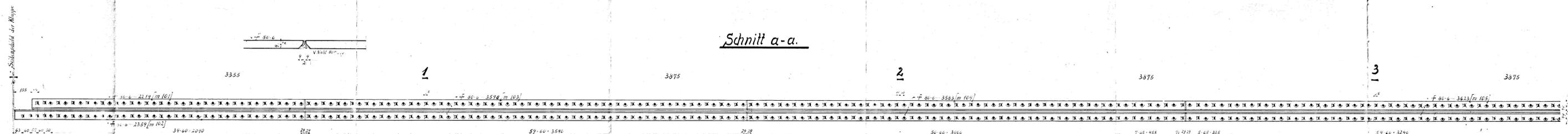
Querschnitt der Längsdichtung
(an den Schrauben)
M. 1:1



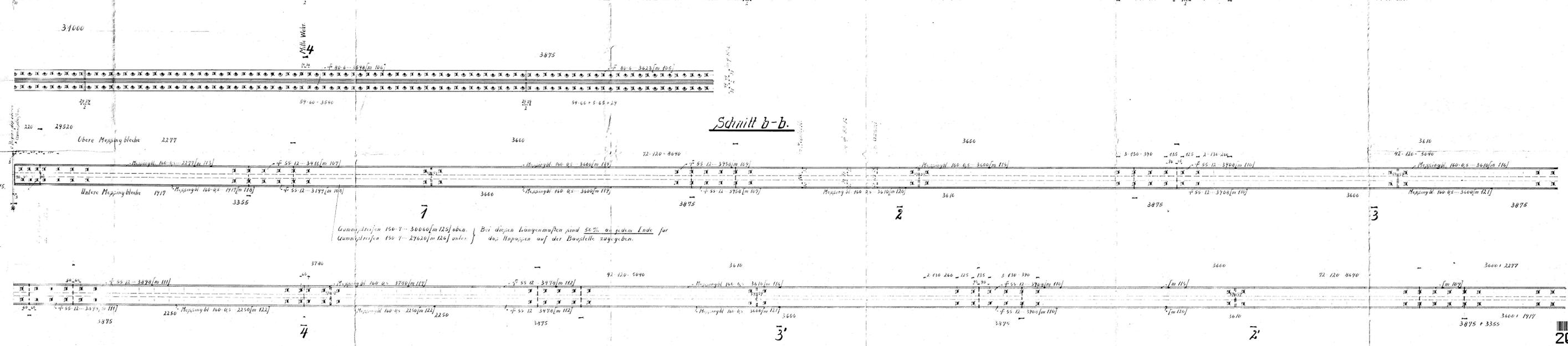
Bohrungen für die Schrauben $\frac{5}{16}$ " ϕ :
Im $\phi 80 \times 6 - 23\%$ im Gummi -20% im Messingblech -35% im $\phi 55 \times 12 - 20\%$ ϕ .
Bohrungen für Senkniete -14% ϕ .
Die Löcher werden nach dem Anpassen der $\phi 80 \times 6$ auf der Baustelle gebohrt.
Stöße der $\phi 80 \times 6$ werden auf Baustelle mit V-Nähten glatt und dicht verschweißt.
Stöße der Messingbleche und der $\phi 55 \times 12$ sind keine Kontaktstöße.

Drei Schrauben sind mit einer durchgehenden Holzleiste zu verschrauben, um diese vor Beschädigung beim Transport zu schützen.

Schnitt a-a.



Schnitt b-b.



Gummi-Streifen 150-7 - 30000 [m 122] oben. Bei diesen Längemaßen sind 50% an jedem Ende für das Anpassen auf der Baustelle zuzugeben.
Gummi-Streifen 150-7 - 29620 [m 126] unten.

Mitt. Wier-Kopf

Diese 3 Sider siehe Bl. 15.

Stauwandhaube

Stauwandhaube

WSD 504
206702

WSD 504
206703

Prüfung	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
612A129341860603																															

Werkanlage Hohenfels
Lernabteilung der Klappe
Herrn Hans Hans H. Co.
5826
19. 1. 1911
376
Göppingen
23
Hohenfels
796
1911