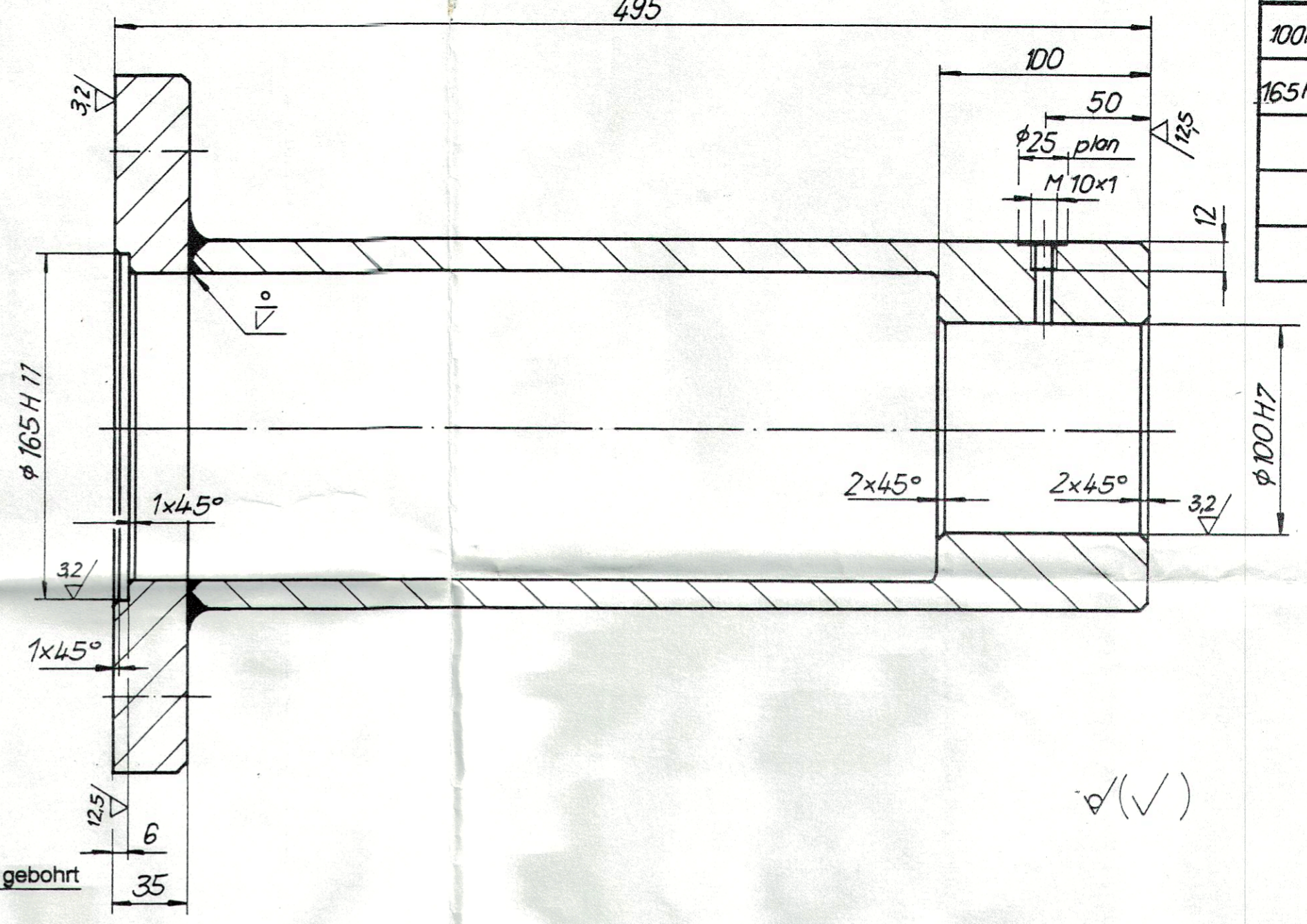
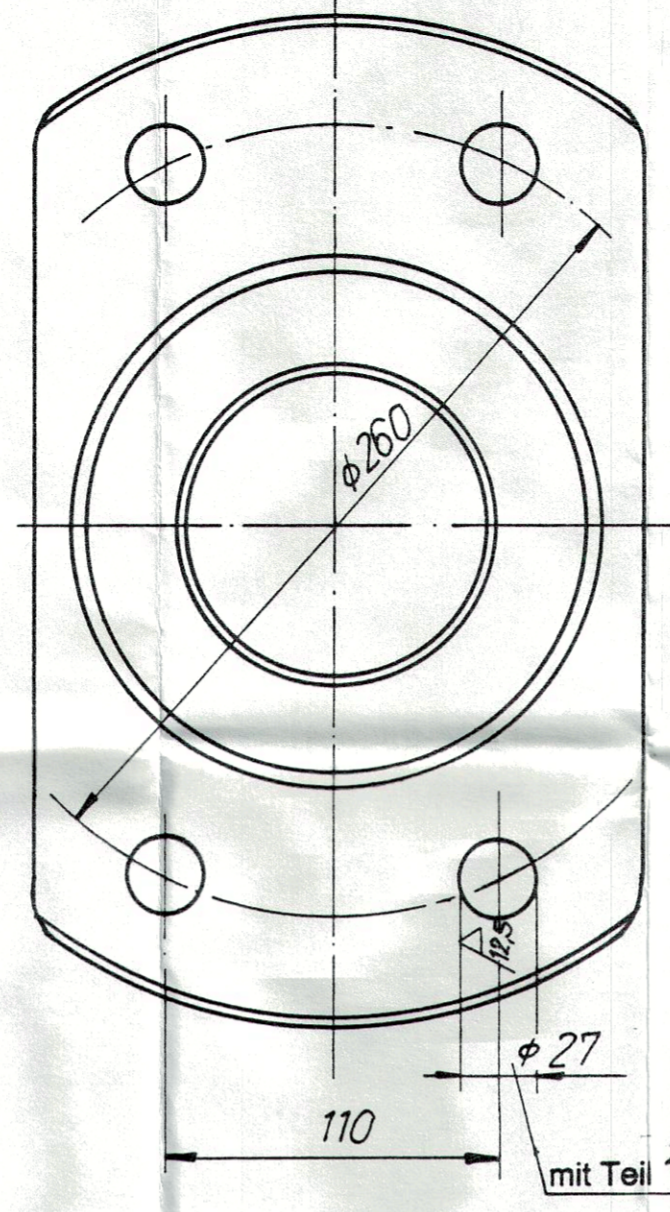
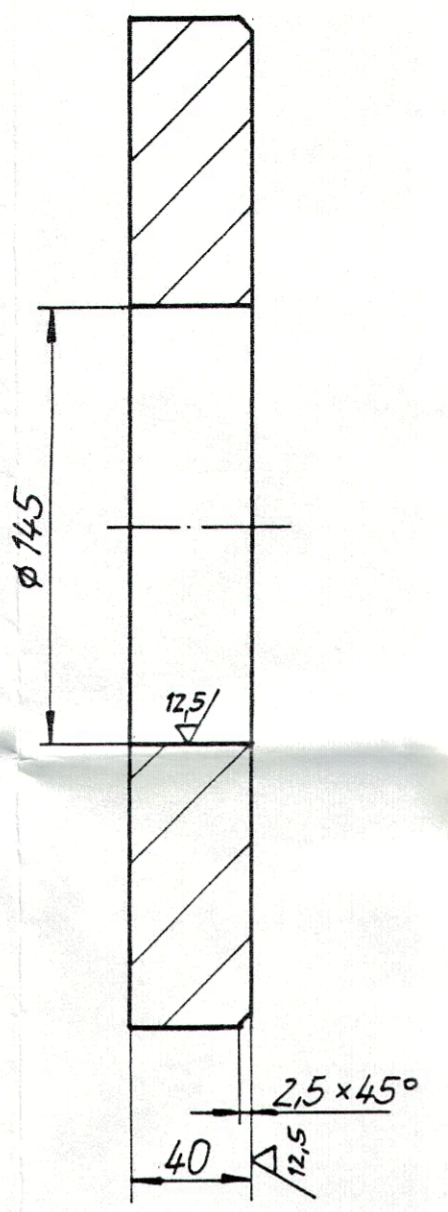
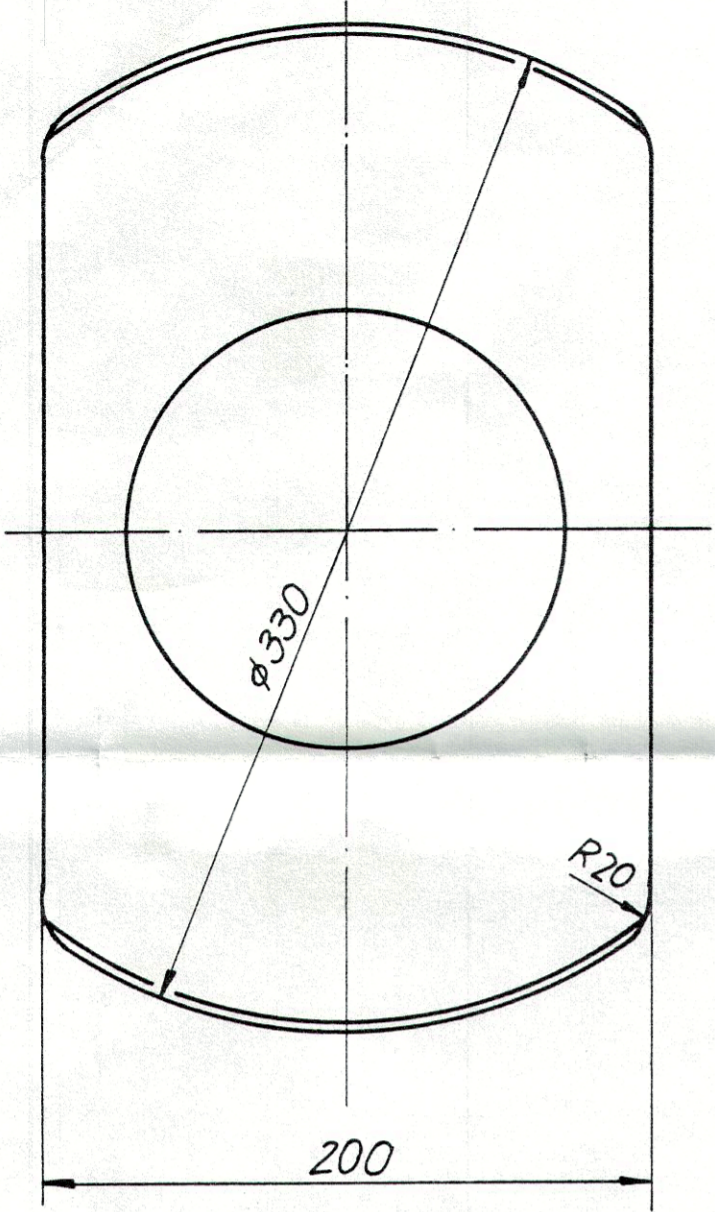
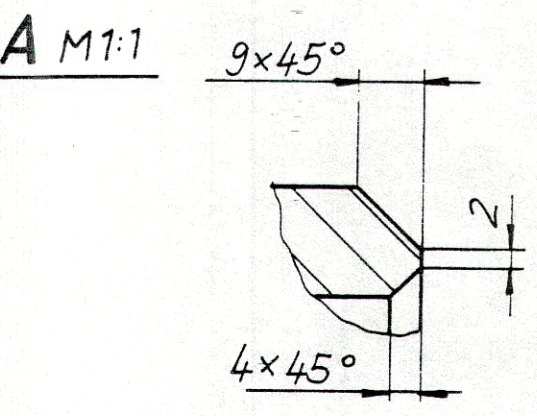
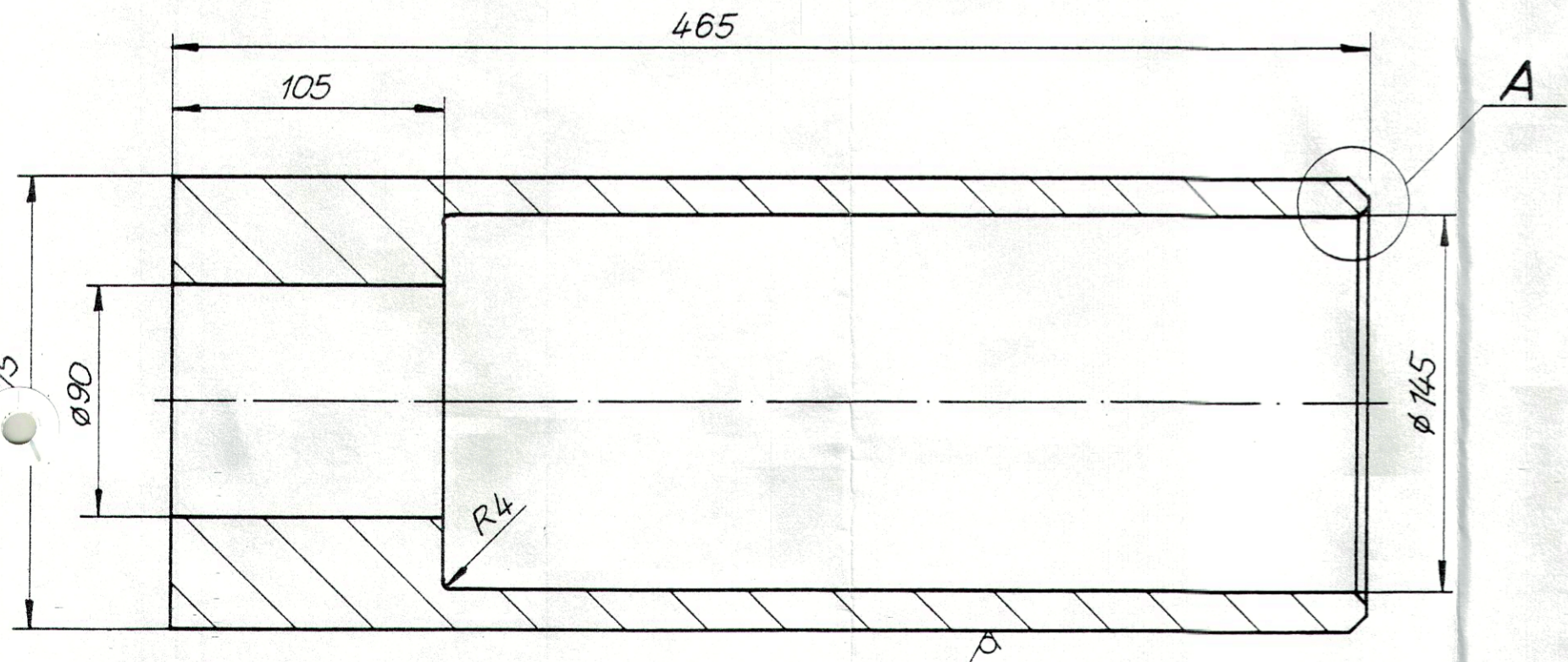


1 $\sqrt{\checkmark}$ (\checkmark)



Paßmaß	Abmaß
100H7	+0,035 0
165H11	+0,250 0

2 $\sqrt{\checkmark}$ (\checkmark)



**Körperkanten
ohne Funktion
runden**

Bau- und Abnahmevorschrift: DIN 18800
 Bewertungsgruppe n. EN 25817: B
 Werkstoff n. DIN EN 10025: S235JRG2 (RSt 37-2 1.0038)
 Schweißverfahren n. DIN 8559: Y 4210 (MAG)
 Wärmebehandlung: Sicht
 Prüfverfahren: Sicht
 Schweißtechnisch geprüft: Datum: Schweißaufsicht:

Genehmigt - Gesehen Bonn. den Der Bundesminister für Verkehr		Unterschrift im Auftrag	Amtsbezeichnung
Geprüft - Genehmigt - Gesehen den Wasser- und Schifffahrtsdirektion		im Auftrag	
Aufgestellt den			
Zeichnung bearbeitet			
Wasser- und Schifffahrtsdirektion Ost Wasser- und Schifffahrtsamt Brandenburg			
OrgEin.	BWStr Nr. ZB	Kilometer	S rechts hoch
714A45601345400			
Objektbenennung Objektteil Einheit		Schiffsschleusenanlage Zerben Klapptor Lagerung	
Art	Objekt Teil	ZK	F Stand Entwurf Nr. Zeichnung Nr.
311231			1996
			Maßstab: 1:25 ; 1:1
Die Übereinstimmung mit der Ausführung wird bescheinigt:			
..... den	
Unterschrift		Amtsbezeichnung	
		Blatt Nr. 1	

		Maßstab 1:25 ; 1:1	
	1996	Datum	Name
	Bearb.	15.08.	Sauermann
	Gepr.		
	Norm		
			Federgehäuse
			031
Zust.	Änderung	Datum	Name
			Blatt 1 7 Bl.