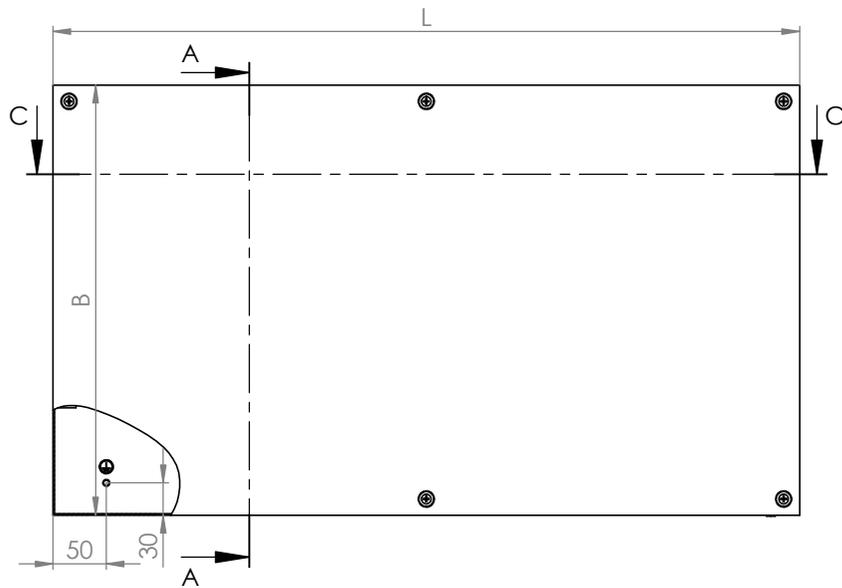
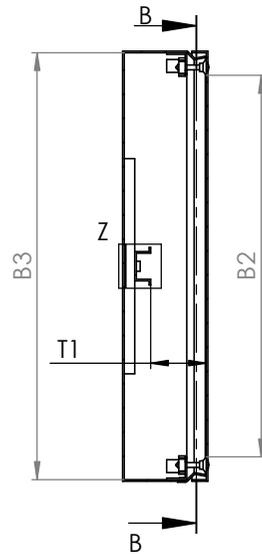


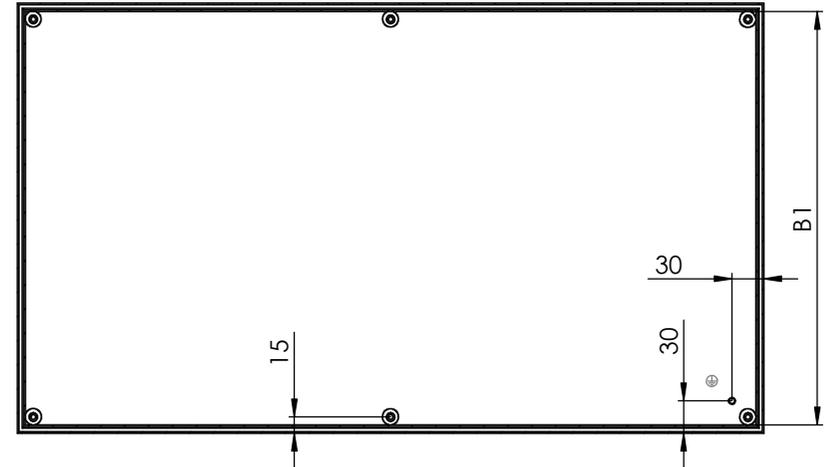
VORDERANSICHT



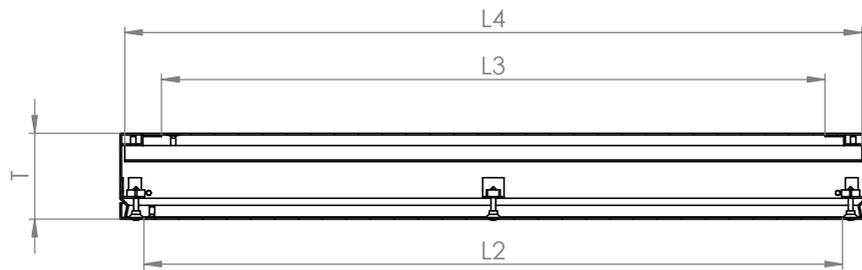
SCHNITT A-A



SCHNITT B-B



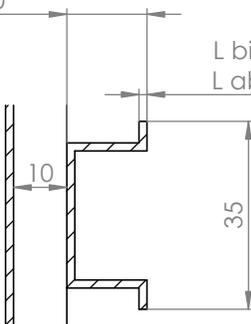
SCHNITT C-C



L bis 499 = 7,5  
L ab 500 = 15,0

L bis 499 = 1,0  
L ab 500 = 1,5

DETAIL Z  
MAßSTAB 1 : 1



Längenmaße in mm		Breitenmaße in mm		Tiefenmaße in mm	
L	Gehäuselänge	B	Gehäusebreite	T	Gehäusetiefe
L1	L - 17 Gehäuseöffnung	B1	B - 17 Gehäuseöffnung		
L2	L - 45 Tür Montagefläche	B2	B - 45 Tür Montagefläche		
L3	L - 78 Rückwand Montagefläche	B3	B - 3 Rückwand Montagefläche		
L4	L - 9 Apparateschiene			T1	max. Einbautiefe T - 20,5 bis B 499 T - 28,0 ab B 500

Hinweis:  
Ab einer Gehäusefläche LxB von 180 000mm<sup>2</sup>  
erhöht sich die Anzahl der Deckelschrauben von 4St. auf 6St.

<b>Gewicht:</b> 9,70 kg		Datum		Name		Ers. f.		
 DIN ISO 5456-2 Allgemeintoleranz DIN ISO 2768-1-m	Laserbearbeitung DIN EN ISO 9013-1		erst.	30.10.2018	regenboge	Ers. d.		
	Stanzen DIN 6930-2-m		bearb.	12.05.2021	pelgerh	Urspr.		
	Biegen NF E 02-352-n		gepr.	12.05.2021	Eglof	A3	Maßstab:	Blatt 1
	Schweißen EN ISO 13920-B		gen.			SLDDRW	1:5	von 1
Schweißvorgabe WPS DIN EN ISO 5817 - D								

**Benennung:**  
Klemmenkasten

Art. Nr.: 24XX-XXXX-XX-37  
Zeichn. Nr.: W0174877

Index: 0

**häwa**  
häwa GmbH  
Industriestraße 12  
D-88489 Wain