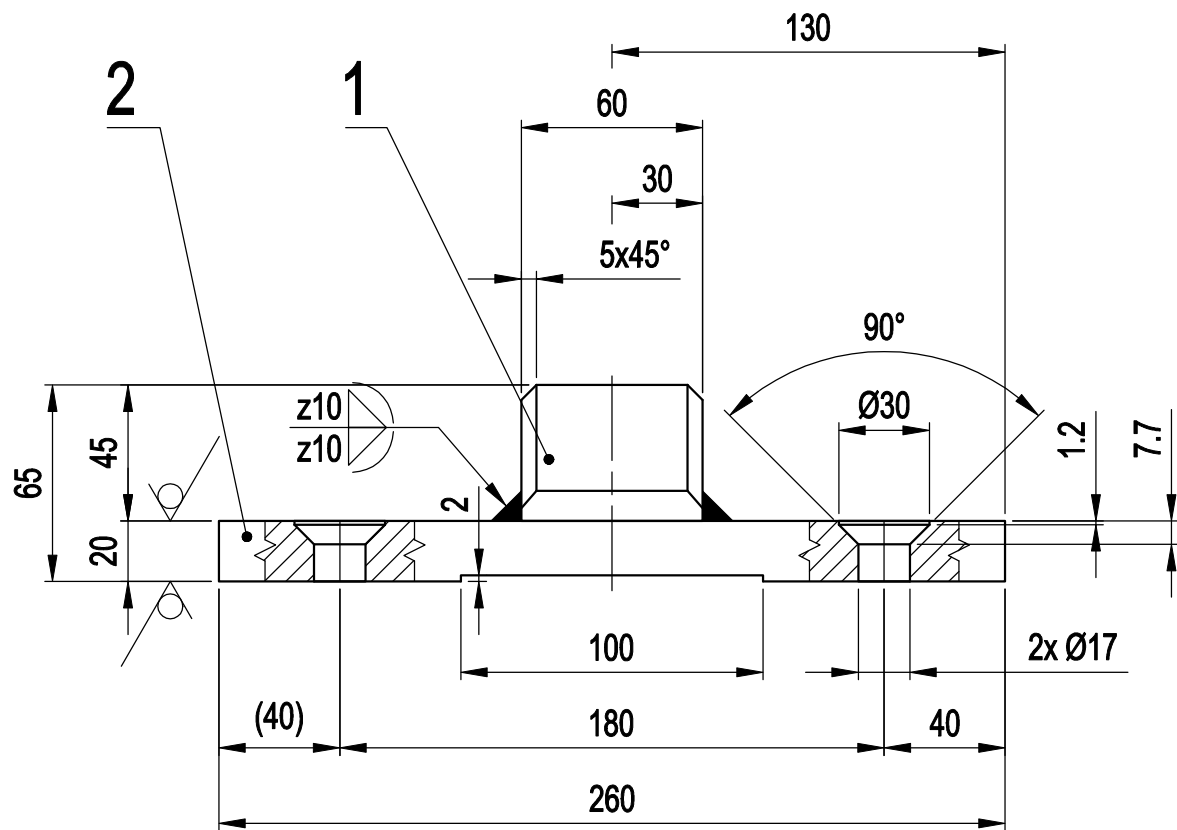
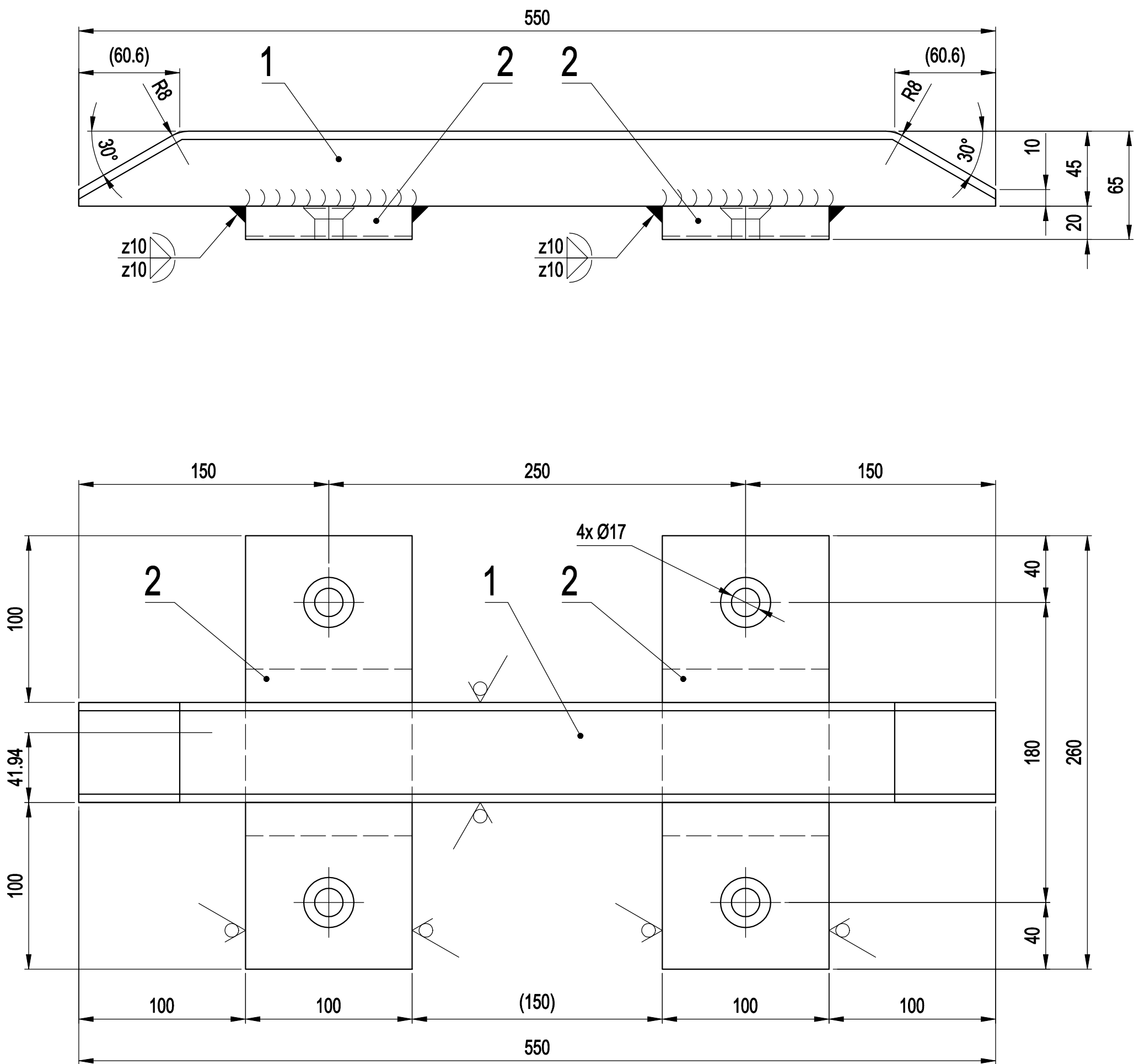


Ra 6.3



NDT zkoušky svárů v souladu s ČSN EN ISO 17635:
VT (vizuální kontrola) dle ČSN EN ISO 17637 (EN 970)

Kategorie OK dle ČSN EN 1090-2: EXC2, CC2, SC1, PC2
Jakost při svařování dle ČSN EN ISO 3834-3
Stupeň jakosti svarů (kritéria přípustnosti) dle ČSN EN ISO 5817 úroveň kvality C
Svářečský dozor dle ČSN EN ISO 14731
Tolerance přesnosti dle ČSN EN ISO 13920 toleranční třída B

SESTAVA
HRANY SRAZIT 1 x 45°; OBROBENÉ PLOCHY Ra=6,3
SVAREK; ELEKTRODY: ČSN EN 1600; E 19 9 L R 12 (OK 61.30) METODA 111
ČSN EN 12072; G 19 9 L Si (OK Autrod 16.12) METODA 135

2	Deska	2	1.4301 (17 240)	100x20 - 285 (280)	ČSN EN 10058	4.5
1	Vedení	1	1.4301 (17 240)	60x60 - 555 (550)	ČSN EN 10059	16
Poz.	Součást	Kusů	Materiál	Rozměr - Model	Poznámka	Hmot.
<div>Měřítka</div> <div>2:5</div> <div></div>	Kreslil	Kontroloval	Schválil	VD Josefův Důl, Akce rekonstrukce rychlouzávěrných tabulí PS 3 Pohony provozních tabulových uzávěrů		
	FIALA					
	Datum	Kusovník	Stupeň			
	4/2021		DSJ - DPS	Investor	Povodí Labe, státní podnik	

PS PROFI s.r.o. **VODÍTKO** **A2 - 1895 - 04**