


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 (č.v.)	poz.
Gallův řetěz (DGV 180)	
A1 - 1895 - 03	12

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	1	1.4301 (17 240)	TI.20x210x300 (výpalek voda)	ČSN EN 10051	10
1	Oko	1	1.4301 (17 240)	TI.90x150x205 (výpalek voda)	ČSN EN 10051	22
Poz.	Součást	Kusů	Materiál	Rozměr - Model	Poznámka	Hmot.
Měřítko 1:2 	Kreslil	Kontroloval	Schválil	VD Josefův Důl, Akce rekonstrukce rychlouzávěrných tabulí PS 3 Pohony provozních tabulových uzávěrů		
	FIALA					
	Datum	Kusovník	Stupeň	Investor      Povodí Labe, státní podnik		
	4/2021		DSJ - DPS			
<b>PS PROFI</b> <b>s.r.o.</b>		Název <b>ZÁVĚSNÁ KONZOLA</b>		Číslo výkresu <b>A2 - 1895 - 03 - 12</b>		