



### Poznámka:

1. Před demontáží původního pouzdra patního ložiska změřit hloubku "A"
2. Po demontáži původního pouzdra patního ložiska změřit průměr uložení "B" a hloubku uložení "C"
3. Před demontáží čepu patního ložiska změřit jeho výšku "D" nad armaturou
4. Obráběním obnovit kulovou plochu čepu a po jeho osazení do armatury změřit novou výšku nad armaturou "D"
5. Finální výšku "C" nového pouzdra patního ložiska provést tak, aby bylo zajištěno, že vzdálenost "Z" zůstane nezměněna
6. Osazené pouzdro pojistit šroubem jakosti A2 ve stávajícím otvoru v odlitku patní armatury vrátně

2	D.1-1.2	1	Pouzdro pat. ložiska	subdodávka			20
1	D.1-1.1	1	Čep patního ložiska	nerez	ø150	Stávající	40
Pozice	Č. výkresu / polotovar	Kusů	Název	Materiál	Čistý rozměr	Poznámka	Čistá hm.
Měřítko : 1:4	Vypracoval : Ing.O. Dubský	Akce : 1391170015 protikorozi ochrana vrat PK Brandýs n.L.			Dubský & Hačecký Družstevní ochoz 5a 140 00 Praha 4		Celková hmotnost :
	Schválil :	Stupeň dokumentace : DPS			Datum : červen 2021		60 kg
	Paré :	Název : PATNÍ LOŽISKO VRÁTNĚ DO			Číslo výkresu : D.1-1		Formát : A3
				Počet listů : 1	List : 1		