



- 1) Pozice 128 a 129 vařit k pozici 125 průběžným oboustranným "koutovým" svárem a=3,5.
- 2) Pozice 126 a 127 vařit k pozici 125 sřídovým koutovým svárem a=3,5-75Z75j konce ovařit oboustranným průběžným koutovým svárem a=3-150.
- 3) Pozice 126 a 127 vzájemně vařit oboustranným průběžným ( obvodovým ) koutovým svárem a=3,5.

|                            |  |                       |  |                      |  |                  |  |                           |  |
|----------------------------|--|-----------------------|--|----------------------|--|------------------|--|---------------------------|--|
| Změna                      |  | Datum                 |  | Podpis               |  | Zpracoval        |  | Zpracováno pro            |  |
| 1:10                       |  | Formát Kreslil Kršňák |  | Normoval             |  | Hmotnost ~160 kg |  | Materiál konstrukční ocel |  |
| 1:2                        |  | Datum IV/24           |  | Schválil             |  | Rozměr           |  | Polotovár                 |  |
| Název                      |  | Typ TČ500 - "MATYLDÁ" |  | Č. sestavy 640-2x-xx |  | Lístů 1          |  | Líst 1                    |  |
| POKLAP VSTUPU DO PODPALUBÍ |  | Lístů 1               |  | 640-41-03            |  | Líst 1           |  |                           |  |

