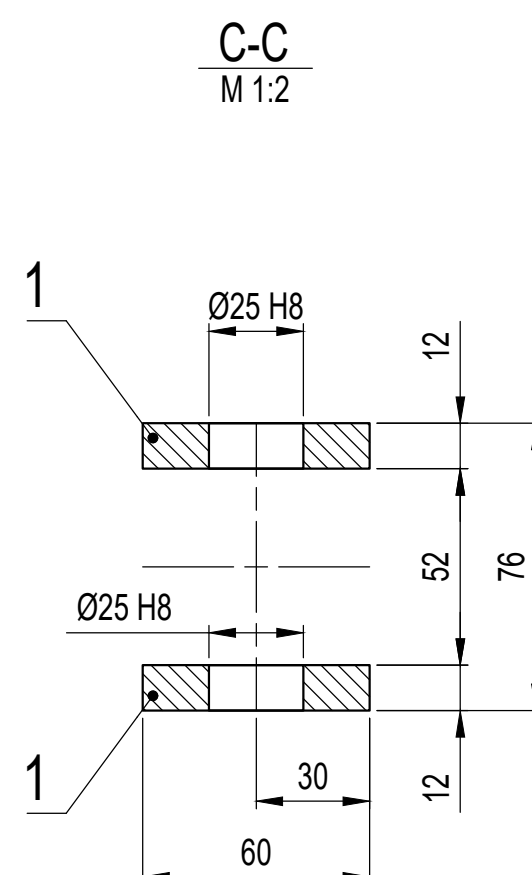
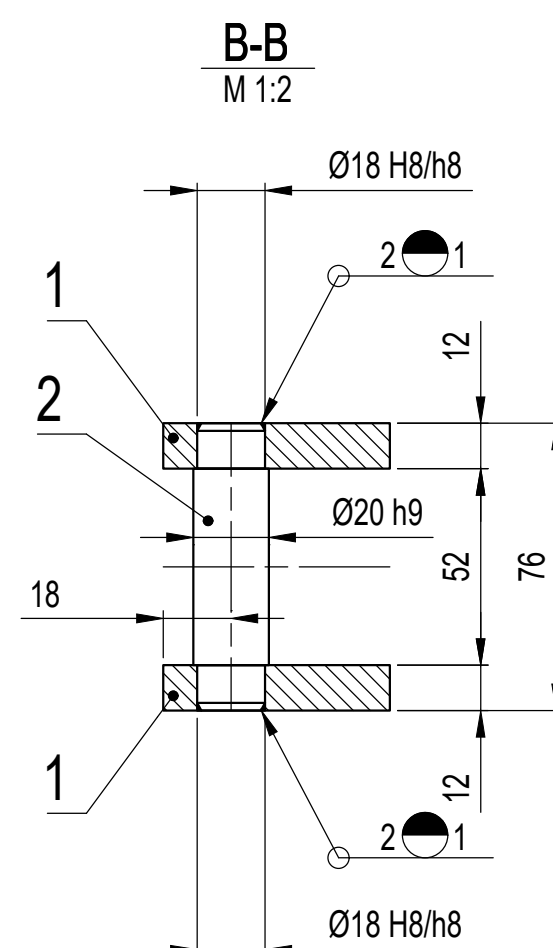
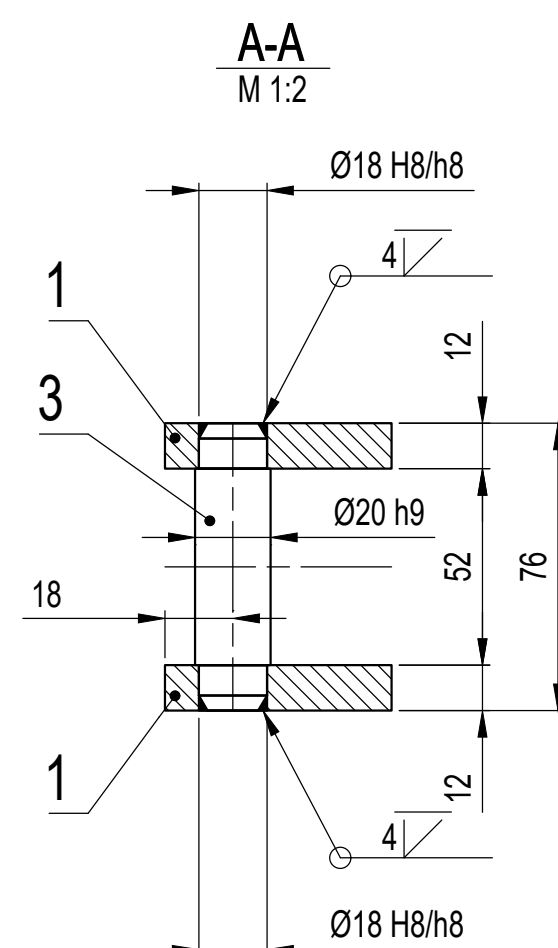
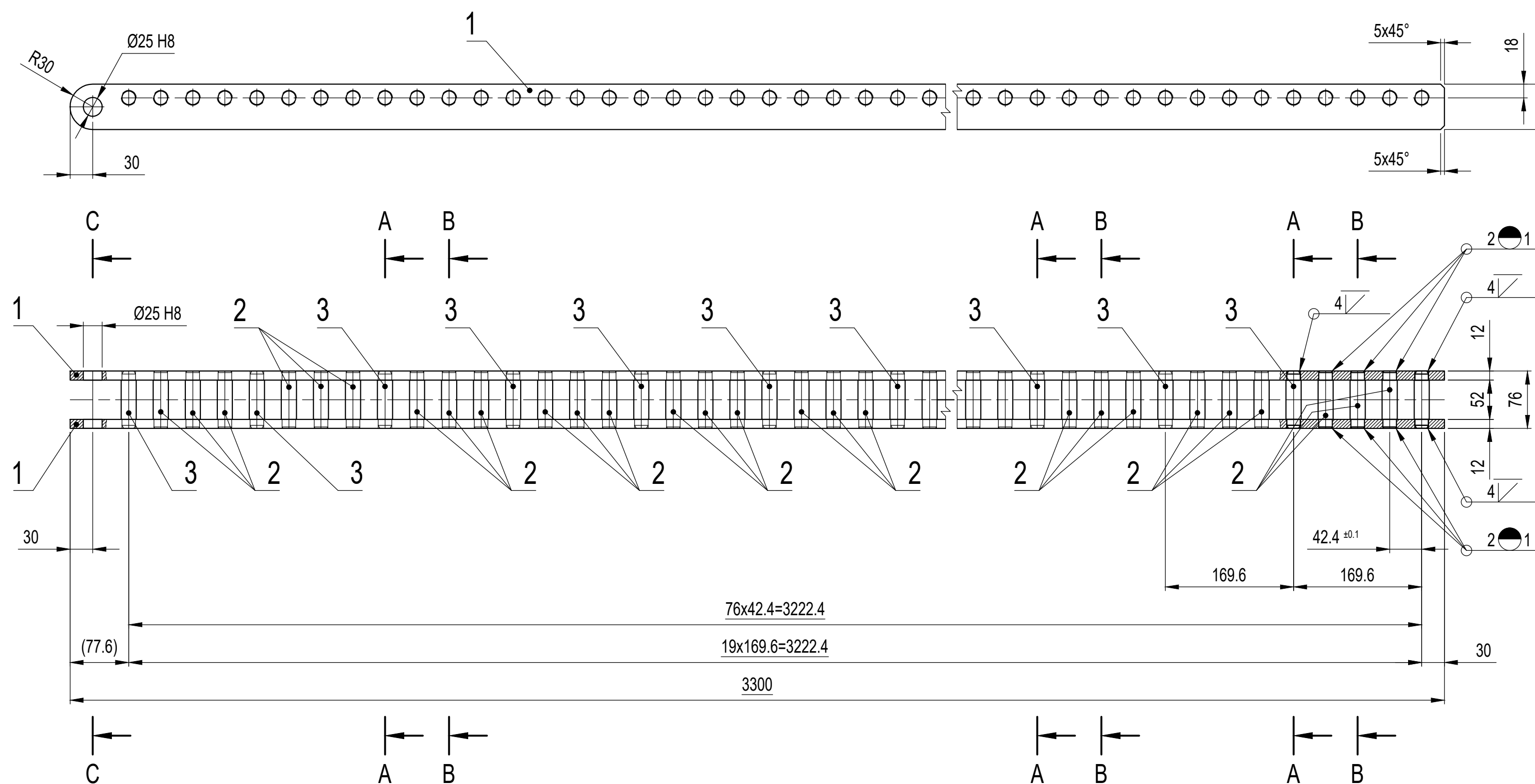


Ra 6.3  



NDT zkoušky svarů v souladu s ČSN EN ISO 17635:
 VT (vizuální kontrola) dle ČSN EN ISO 17637 (EN 970)
 Kategorie OK dle ČSN EN 1090-2:2018: EXC3 = CC2, RC3
 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.
Vtokové stavidlo Halda A2 - 32 - 00	2


Počet kompletů (kusů):	
Vtokové stavidlo Halda Cévorá tyč (svarek)	2
CELKEM na 1kpl	2

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

CELKEM na 1 kpl	2
-----------------	---

Hmotnost celkem / 1kpl: 54kg

3	Váleček II.	20	1.4301 (17 240)	Ø20h9-80	A4-32-02-03	0.2
2	Váleček I.	57	1.4301 (17 240)	Ø20h9-80	A4-32-02-02	0.2
1	Bočnice	2	1.4301 (17 240)	Tl.12x60 - 3330 (výpalek voda)	A3-32-02-01	19
Poz.	Součást	Kusů	Materiál	Rozměr - Model	Poznámka	Hmot.

Pozn.	Soudrž	Název	Materiál	Koeficient	Wider	F. označení	Príloha
Měřítka 1:5 (1:2)	Kreslil	Kontroloval	Schválil	Haida, Počaply, Akce oprava vtokového stavidla PS 1 Část strojní			
	FIALA						
	Datum	Kusovník	Stupeň	Investor	Povodí Labe, státní podnik		
	8/2025		TP				

PS PROFIT
s.r.o.

Název **CÉVOVÁ TYČ
(SVAREK)**

Číslo výkresu

A2 - 32 - 02