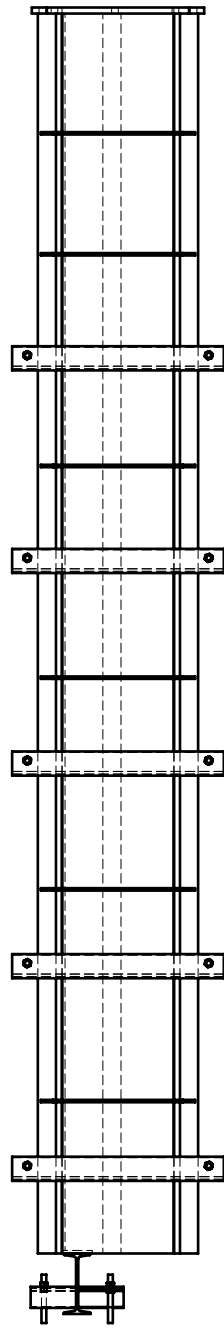
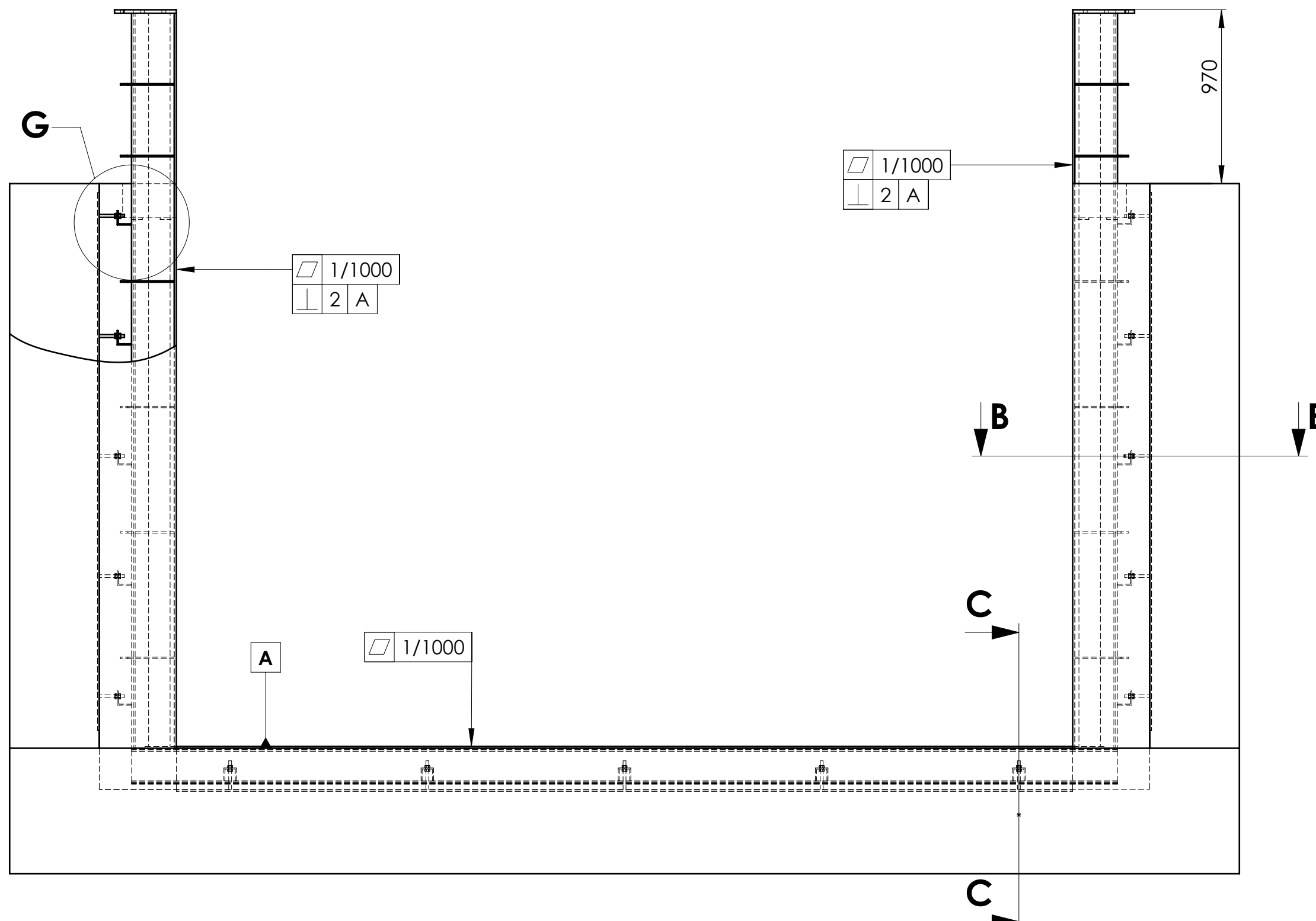
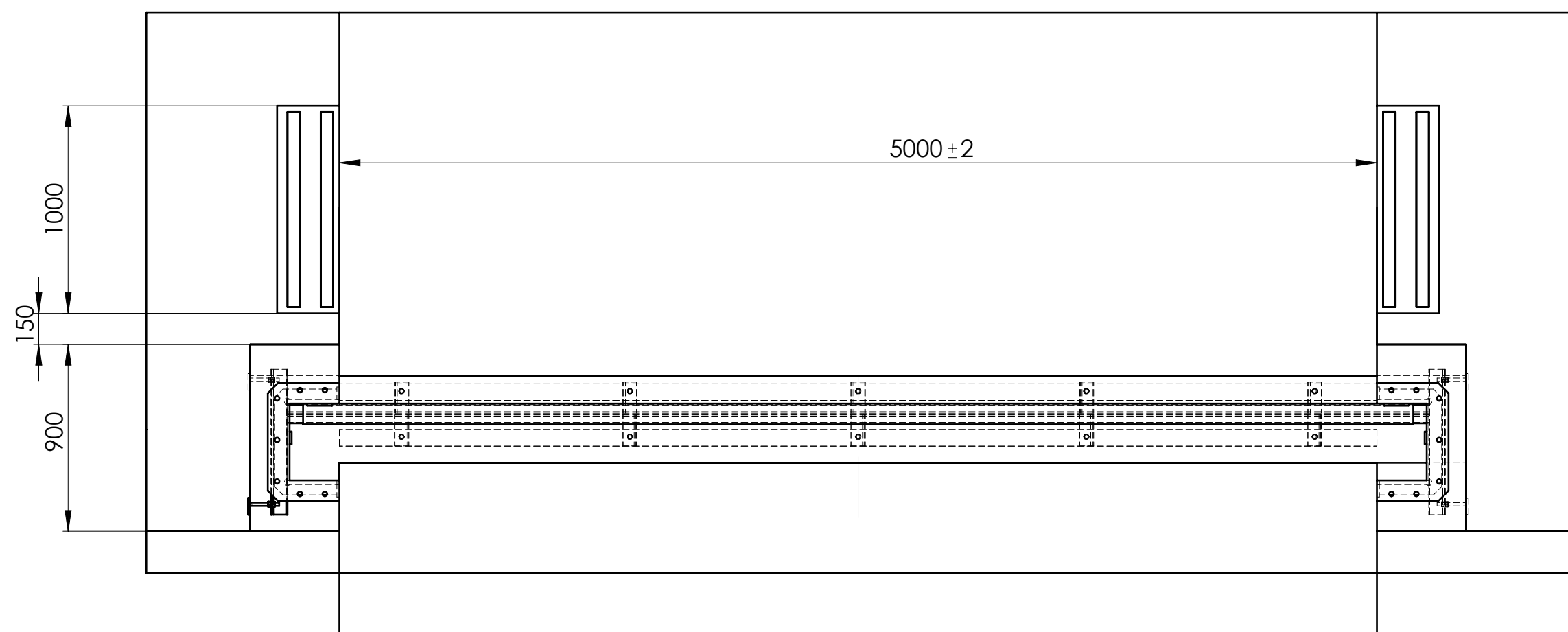
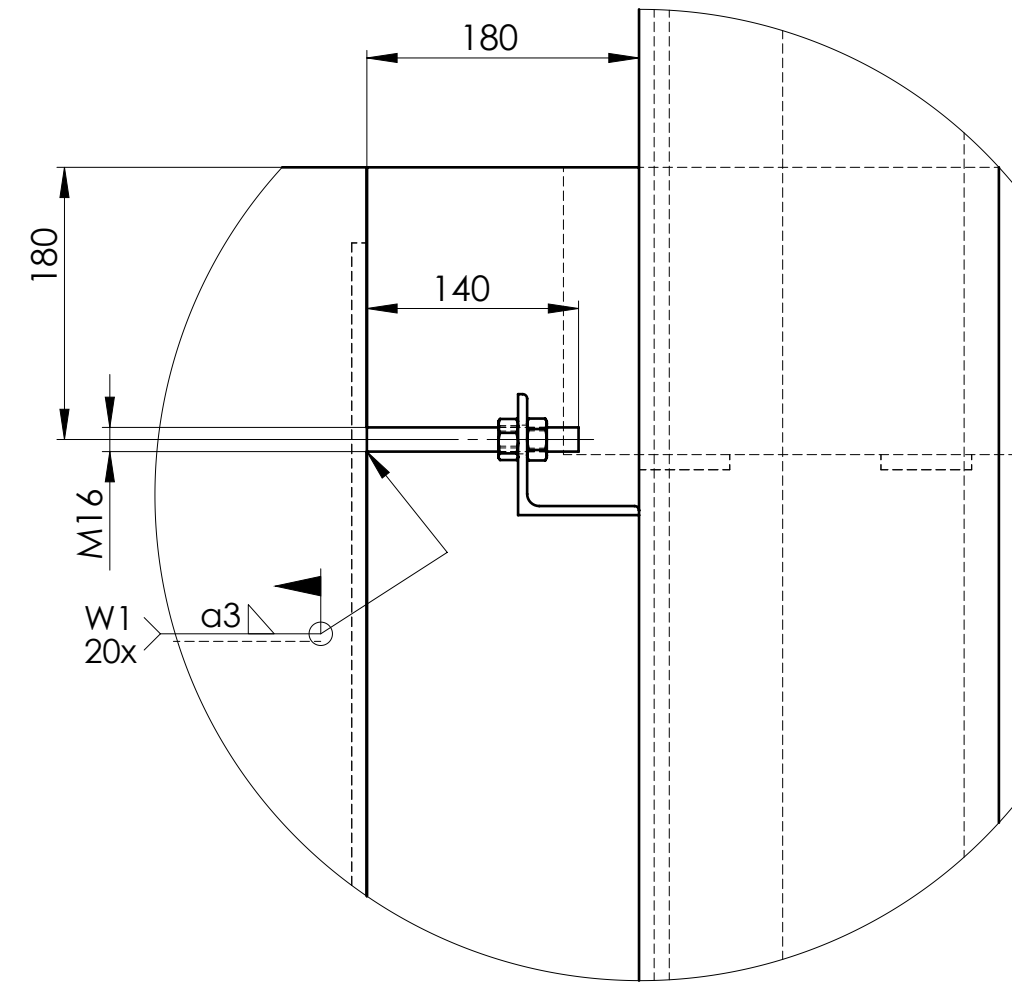


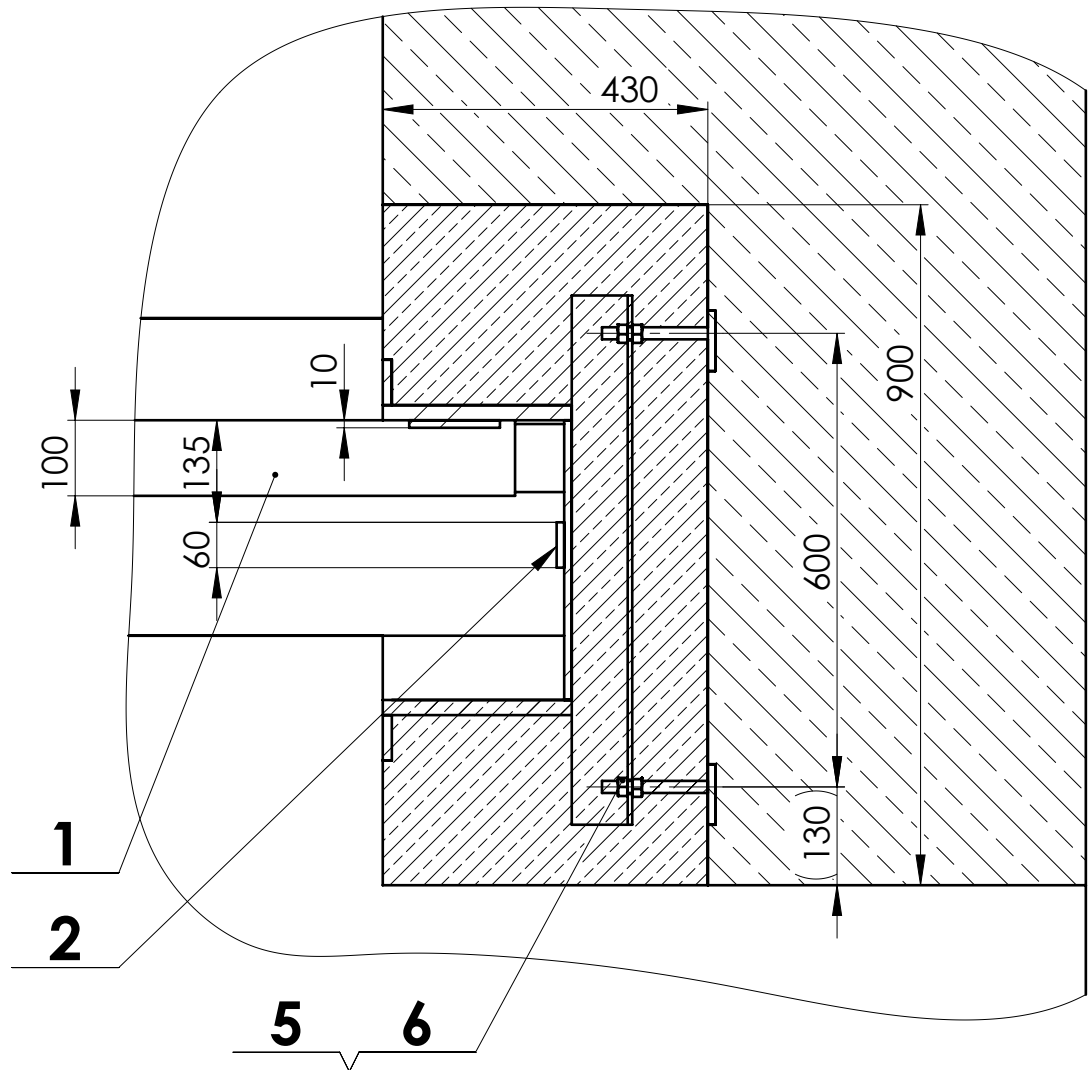
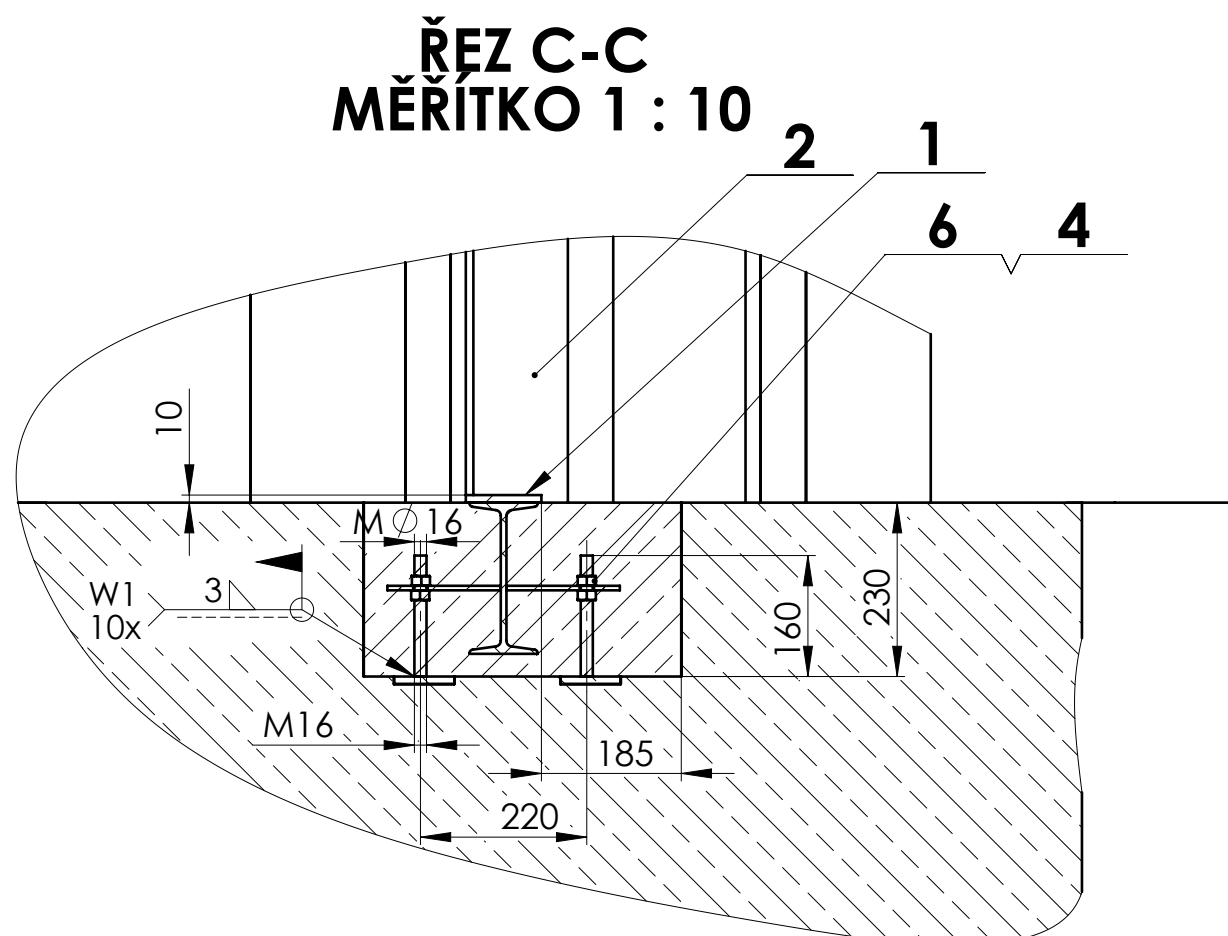
BEZ BETONU



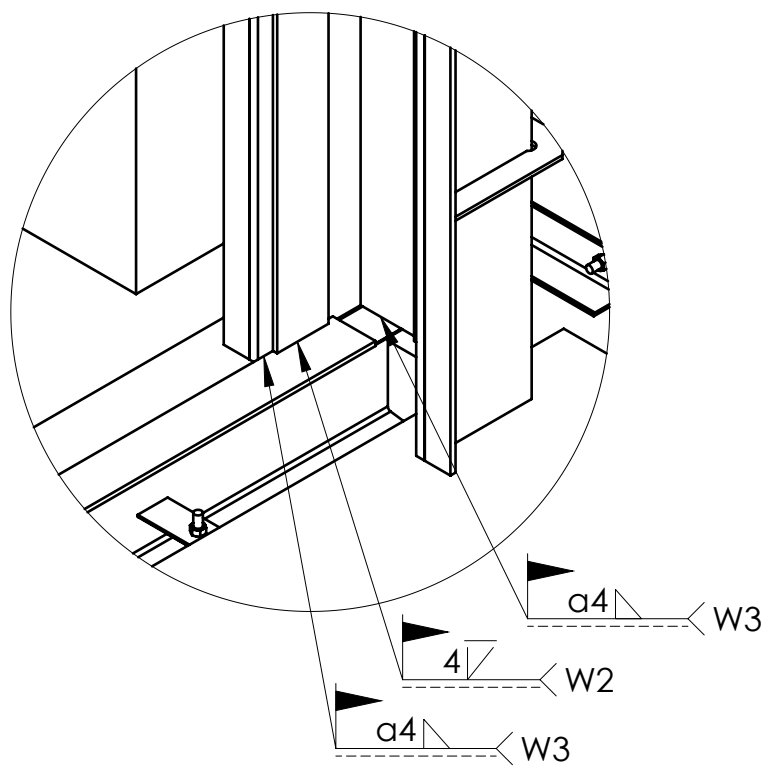
DETAIL G
MĚŘÍTKO 1 : 5



ŘEZ B-B
MĚŘÍTKO 1 : 10




DETAIL A
MĚŘÍTKO 2 : 25
BEZ BETONU



PRÍPADOVÉ SKÚŠANIE VÁROVNIKA POD VÝROBCE / PODROBNÉ POKYNY PRE VÝROBKOVÝ MANIPULÁTOR						
SVAR OSVETL. A WELDING...		W1	W2	W3		
TYPUR KVALITY / QUALITY LEVEL		EN ISO 5817	B	B	B	
TOLERANČNÉ ROZMÄRY / TOLERANCE DIMENSIONS		EN ISO 13920	BF	BF	BF	BF
SPÔSOB VÁROVNIKA / WELDING METHOD		EN ISO 15609	YES	YES	YES	YES
KVALIFIKÁCIA VÁROVNIKA / WELDER QUALIFICATION		EN 287-1	YES	YES	YES	YES
METODA VÁROVNIKA / WELDING METHOD		EN ISO 4063	YES	YES	YES	YES
VÝROBNÉ METÓDY / MANUFACTURING METHODS		EN ISO 4063	YES	YES	YES	YES
POMÄTANÉ MATERIÁL / MATERIALS		E 7018	E 309L-15	E 340-15	E 340-15	
PVLN / COATING		EN ISO 14175	M13			
MORFÉNIA A PÁSŤAVÉ / FORMING AND JOINING		EN 970	100%	100%	100%	
CHECKS		VT	20%	20%	20%	
WDT	PT	ASME SECT VIII Div 1 App 8	20%	20%	20%	
	MT	ASME SECT VIII Div 1 App 8	20%	20%	20%	
	RT	ASME SECT VIII Div 1 App 8	20%	20%	20%	
	UT	ASME SECT VIII Div 1 App 8	20%	20%	20%	
	OTHER	ASME SECT VIII Div 1 App 8	20%	20%	20%	
INŠE / OTHER						
PRÍPADOVÉ SKÚŠANIE VÁROVNIKA			NO			

60	MATICE	M16	DIN 934	OC-8	0,1		6
20	ZÁVITOVÁ TYČ	M 16x140	DIN 975	S 235 JR	0,22		5
10	ZÁVITOVÁ TYČ	M 16x160	DIN 975	S 235 JR	0,25		4
1	BOČNÍ VEDENÍ PRAVE	SKUPINA			602.9	175-010202	3
1	BOČNÍ VEDENÍ LEVÉ	SKUPINA			602.89	175-010202	2
1	SPODNÍ PRÁH	SKUPINA			172.16	175-010201	1
Počet	Název	Rozměr	Polotovary	Materiál kon	Hmotnost	Číslo výkresu	Po

Index:		Datum:		Přípis:	
Změna					
				Hmotnost kg 1386,6	Měřítko 1:25
Sestava :			Poz : .		A1
Vyhot.: Kovařík Pavel	Nor.ref.:				
Přezk:	Schválil:	Pozn.:			
Heslo:	Datum:	17.07.2023	SLV.:		Nový v.:
ARMATURA ZDIVA			175-0102		
Typ:	Skupina:		Listo:	1	List: 1 z 1