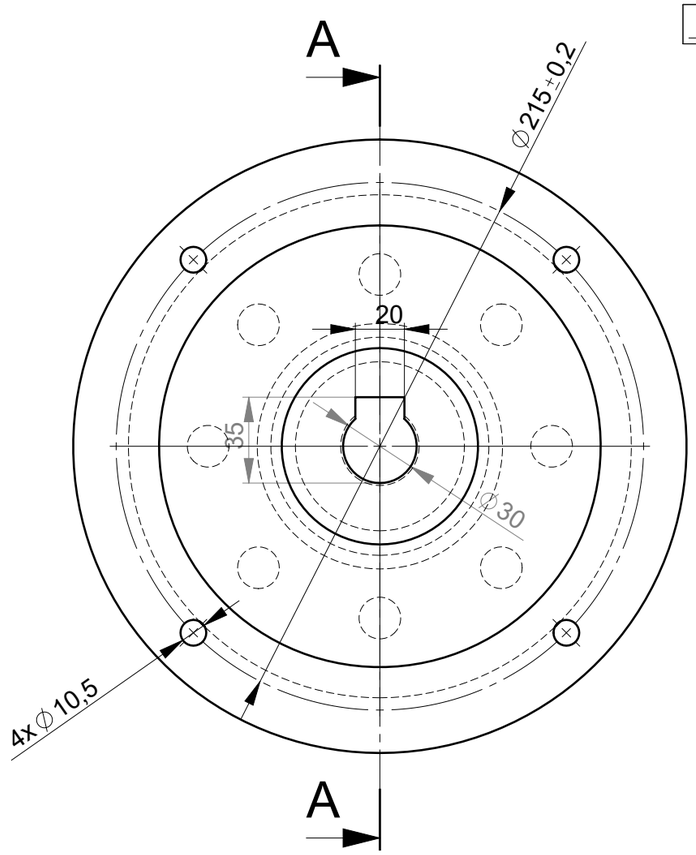
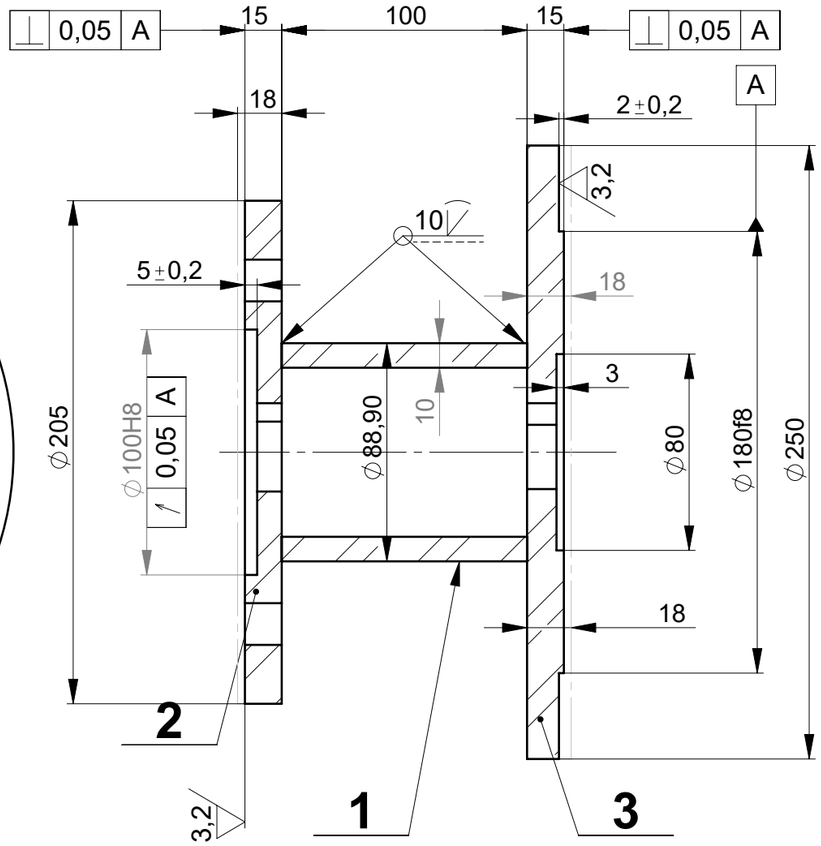
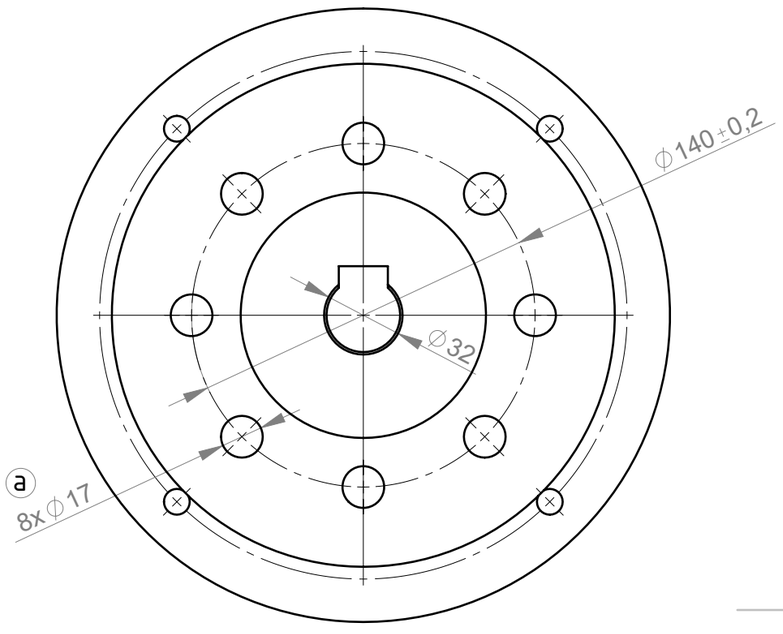
ŘEZ A-A

NÁTĚRY A - 0,2 m2







PŘEDPIS PODMÍNEK SVAŘOVÁNÍ PRO VÝROBCE / REQUIEREMENTS OF WELDING FOR MANUFACTURER			
SVAR ČÍSLO : / WELD NO.:			ALL
STUPEŇ JAKOSTI / QUALITY LEVELS		EN ISO 5817	B
TOLERANCE ROZMĚRŮ / TOLERANCES OF DIMENSIONS		EN ISO 13920	BF
POSTUP SVAŘOVÁNÍ WPS / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION		EN ISO 15609	YES
KVALIFIKACE SVÁŘEČŮ / QUALIFICATION OF WELDERS		EN 287-1	YES
METODA SVAŘOVÁNÍ / WELDING METHOD		EN ISO 4063	135
PŘÍDAVNÝ MATERIÁL / FILLER METAL			AWS A-5.18 ER 70S-6
PLYN / GAS SHIELDING		EN ISO 14175	M21
MOŘENÍ A PASIVACE / PICKING AND PASSIVATION OF WELDS		-	-
NDT CHECKS	VT	EN 970	100 %
	PT	ASME,Section VIII,Div.1,App.8	100 %
	MT	ASME,Section VIII,Div.1,App.6	-
	UT	ASME,Section VIII,Div.1,App.12	-
	RT	ASME,SectionVIII,Div.1,App.UW51,UW52	-
	JINÉ / OTHER	-	-
TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ / HEAT TREATMENT			NO
SCHVÁLIL HSI: / APPROVED BY:			

Kusů	Rozměr	POLOTOVAR	MATERIÁL	Hmot	číslo výkresu	Poz.
1	P 18- pr.255	ČSN EN 10 029	S 355 J2G3	5.14		3
1	P 18- pr. 210	ČSN EN 10 029	S 355 J2G3	3.27		2
1	TR 88,9x10-105	ČSN 42 5715.01	11 523.0	1.93		1

Index	Změna	Datum	Podpis
a	změna počtu pr. 17mm	1/2026	Kovařík

Hmotnost kg 10.35 | Měřítko 1:2.5

Sestava: | Poz:

Vyhot.: KOVAŘÍK | Nor.ref.:

Přezk: | Schválil:

Heslo: | Datum: 19.01.2026

A3

Pozn.:

St.v.: | Nový v.:

MEZIKUS

Typ: | Skupina:

175-010405a

Listů: 1 | List: 1 z 1