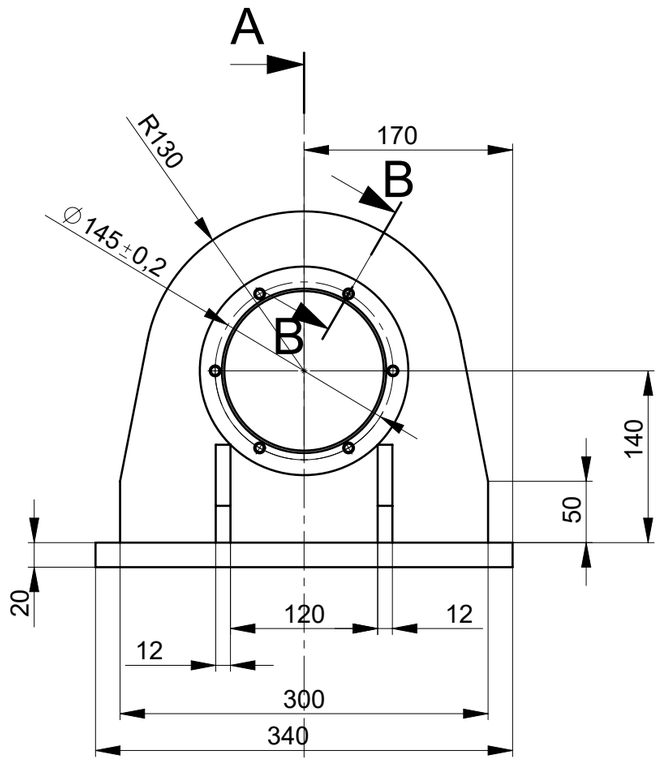
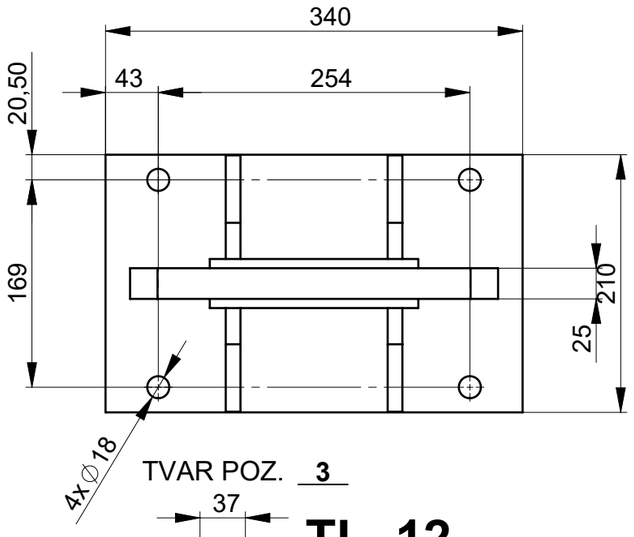
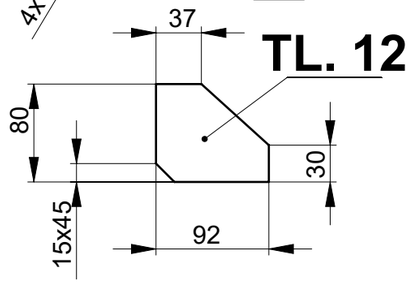
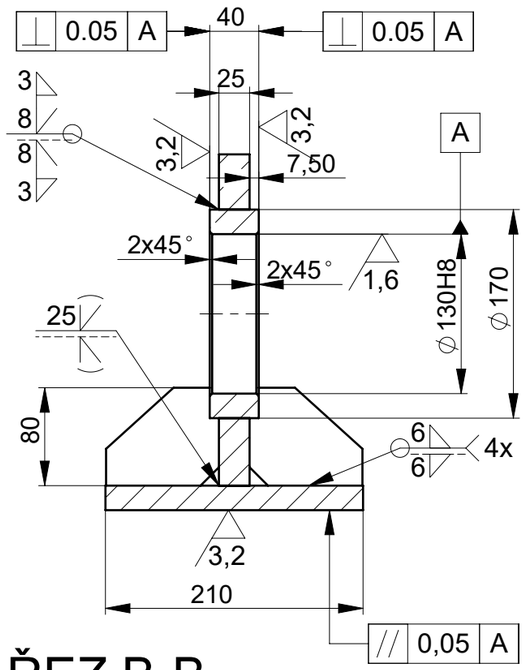




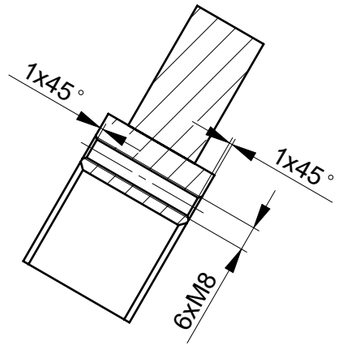
TVAR POZ. **3**



ŘEZ A-A



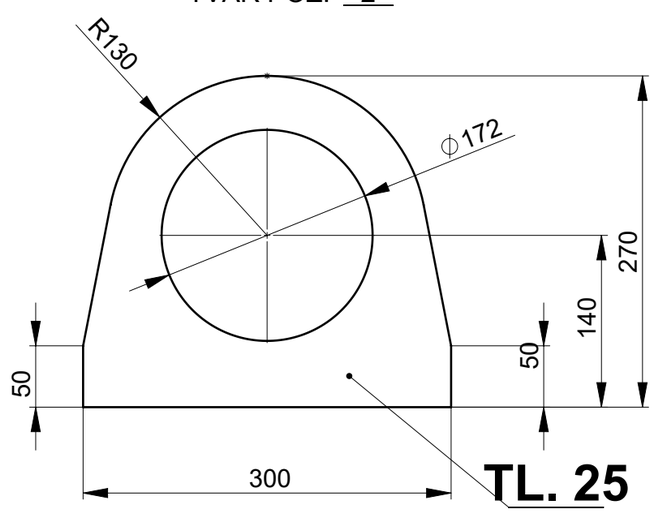
ŘEZ B-B
MĚŘÍTKO 1 : 2

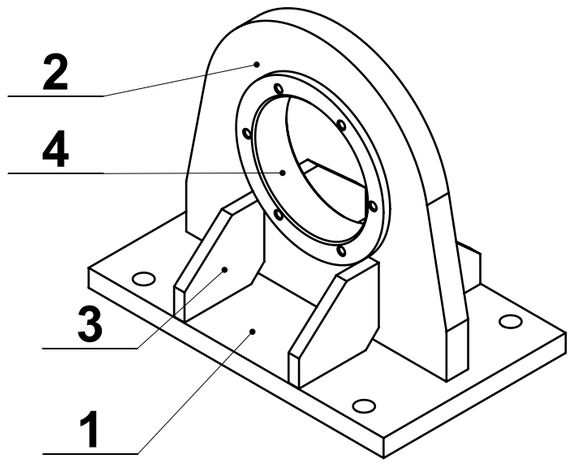


PŘEDPIS PODMÍNEK SVAŘOVÁNÍ PRO VÝROBCE / REQUIEREMENTS OF WELDING FOR MANUFACTURER			
SVAR ČÍSLO : / WELD NO.:			ALL
STUPEŇ JAKOSTI / QUALITY LEVELS		EN ISO 5817	B
TOLERANCE ROZMĚRŮ / TOLERANCES OF DIMENSIONS		EN ISO 13920	BF
POSTUP SVAŘOVÁNÍ WPS / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION		EN ISO 15609	YES
KVALIFIKACE 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	50 %
	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:			

NÁTĚRY: A - 0,4m2

TVAR POZ. **2**





Kusů	Rozměr	POLOTOVAR	MATERIÁL	Hmot	číslo výkresu	Poz.
1	P 45- pr.170 / pr.125	ČSN EN 10 029	S 355 J2 G3	0.4		4
4	P 12-80x92	ČSN EN 10 029	S 355 J2G3	0.1		3
1	P 25-300x270	ČSN EN 10 029	S 355 J2G3	1.1		2
1	P 25-210x360	ČSN EN 10 029	S 355 J2G3	1.4		1

Index	Změna	Datum	Podpis

Sestava:		Poz:	
Vyhot.: KOVAŘÍK	Nor.ref.:		
Přezk:	Schválil:		
Heslo:	Datum: 18.07.2023		

Hmotnost kg 3.2 | Měřítko 1:5 | A3

Pozn.:

St.v.: | Nový v.:

KONZOLA

175-01040801

Typ: | Skupina:

Listů: 1 | List: 1 z 1