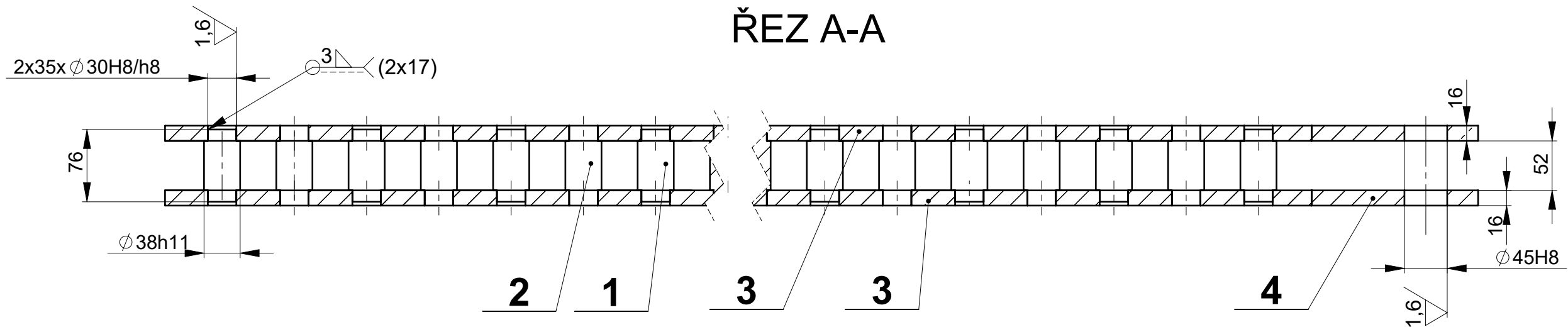
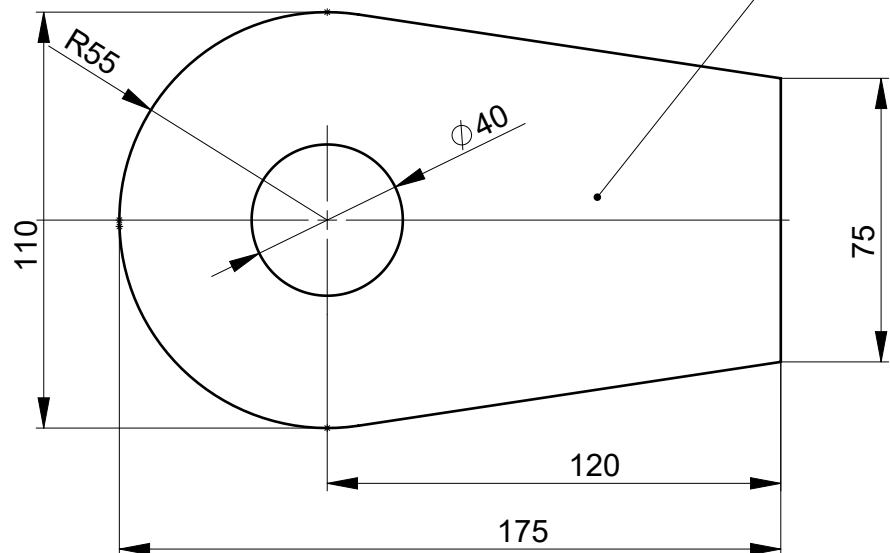


ŘEZ A-A



TVAR POZ. 4
M 1:2

TL. 16



PŘEDPIS PODMÍNEK SVAŘOVÁNÍ PRO VÝROBCE / REQUIREMENTS OF WELDING FOR MANUFACTURER			
SVAR ČÍSLO : / WELD NO.:		ALL	W2
STUPEŇ JAKOSTI / QUALITY LEVELS	EN ISO 5817	B	B
TOLERANCE ROZMĚRŮ / TOLERANCES OF DIMENSIONS	EN ISO 13920	BF	BF
POSTUP SVAŘOVÁNÍ WPS / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION	EN ISO 15609	YES	YES
KVALIFIKACE SVÁŘEČŮ / QUALIFICATION OF WELDERS	EN 287-1	YES	YES
METODA SVAŘOVÁNÍ / WELDING METHOD	EN ISO 4063	135	135
PŘÍDAVNÝ MATERIÁL / FILLER METAL		AWS A-5.18 ER 70S-6	AWS A-5.18 ER 70S-6
PLYN / GAS SHIELDING	EN ISO 14175	M21	M21
MORENÍ A PASIVACE / PICKING AND PASSIVATION OF WELDS	-	-	-
NDT CHECKS	VT	EN 970	100%
	PT	ASME,Section VIII,Div.1,App.8	20%
	MT	ASME,Section VIII,Div.1,App.6	-
	UT	ASME,Section VIII,Div.1,App.12	-
	RT	ASME,Section VIII,Div.1,App.UWS1,UWS2	-
	JINÉ / OTHER	-	-
TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ / HEAT TREATMENT		NO	NO
SCHVÁLIL HSI: / APPROVED BY:			

žárový zinek(ponorem)

2		P 16-110x175	EN 10 029	S 355 J2G3	1.8		4
2		PLO 75x16-2700	EN 10 058	S 355 J2	22.2		3
17	CÉVA	pr. 38-87	EN 10 278	S 355 J2C	0.6	175-01050102	2
18	CÉVA	pr. 38-80	EN 10 278	S 355 J2C	0.6	175-01050101	1
Kusů	NÁZEV	Rozměr	POLOTOVAR	MATERIÁL	HMOT NOST	číslo výkresu	Poz.

Index		Změna		Datum		Podpis									
						Hmotnost kg		70.3		Měřítka		1:5			
Sestava:						Poz:						A3			
Vyhot.: KOVÁŘIK				Nor.ref.:		Pozn.:									
Přezk:				Schválil:											
Heslo:				Datum:		13.07.2023		St.v.:		Nový v.:					
CEVOVÁ TYČ								175-010501							
Typ:				Skupina:				Listů:		1		List:		1 z 1	