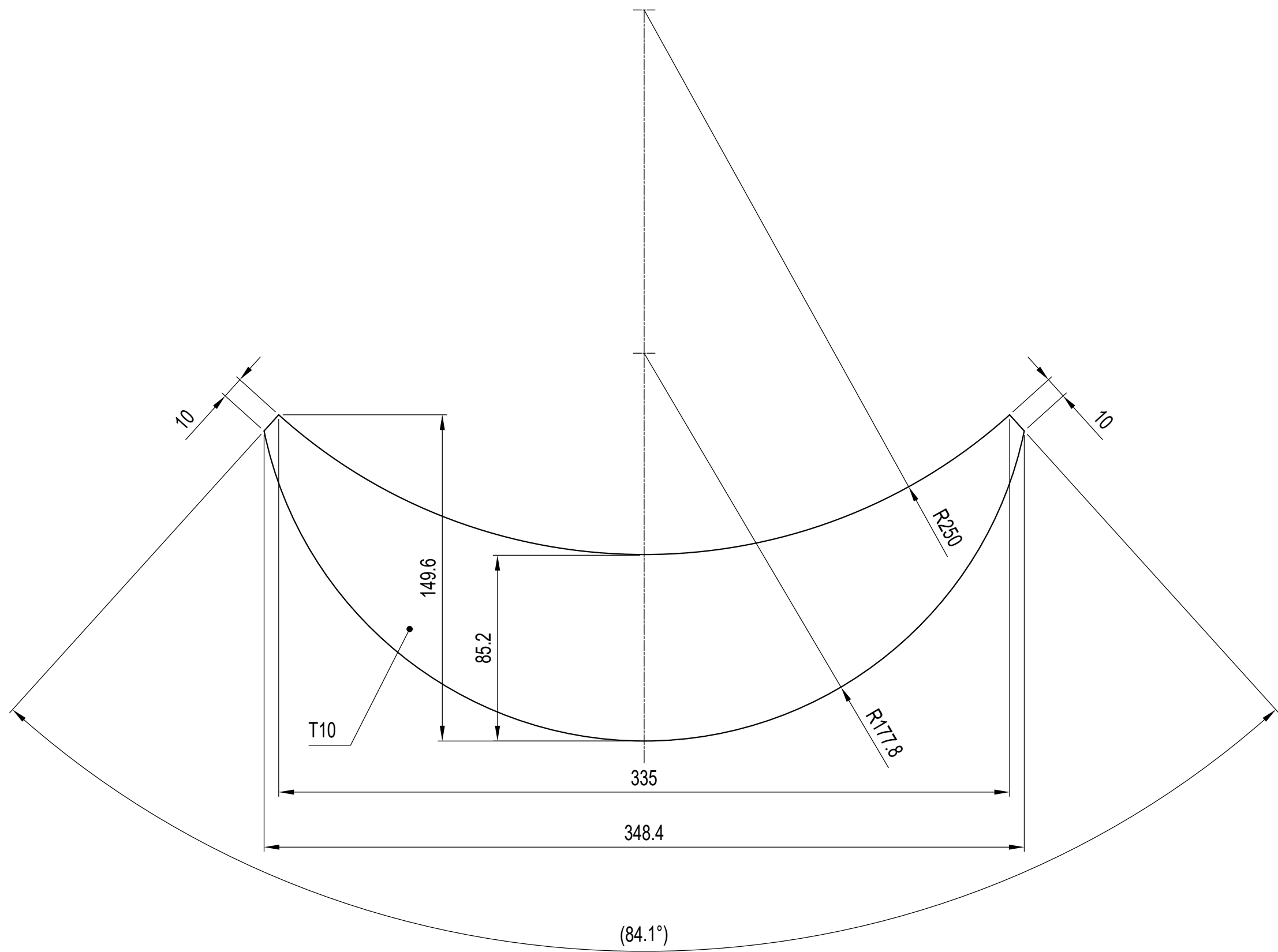
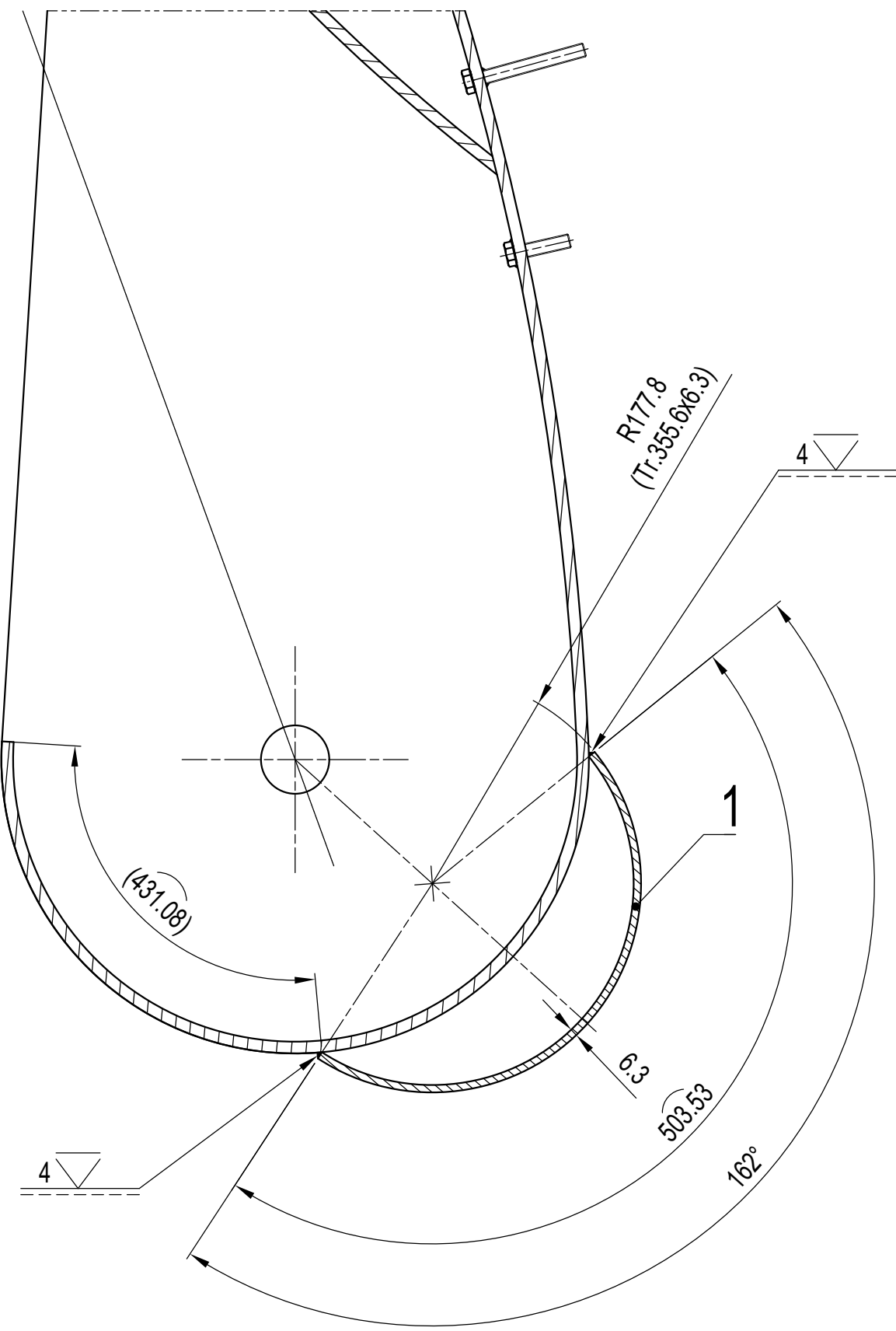


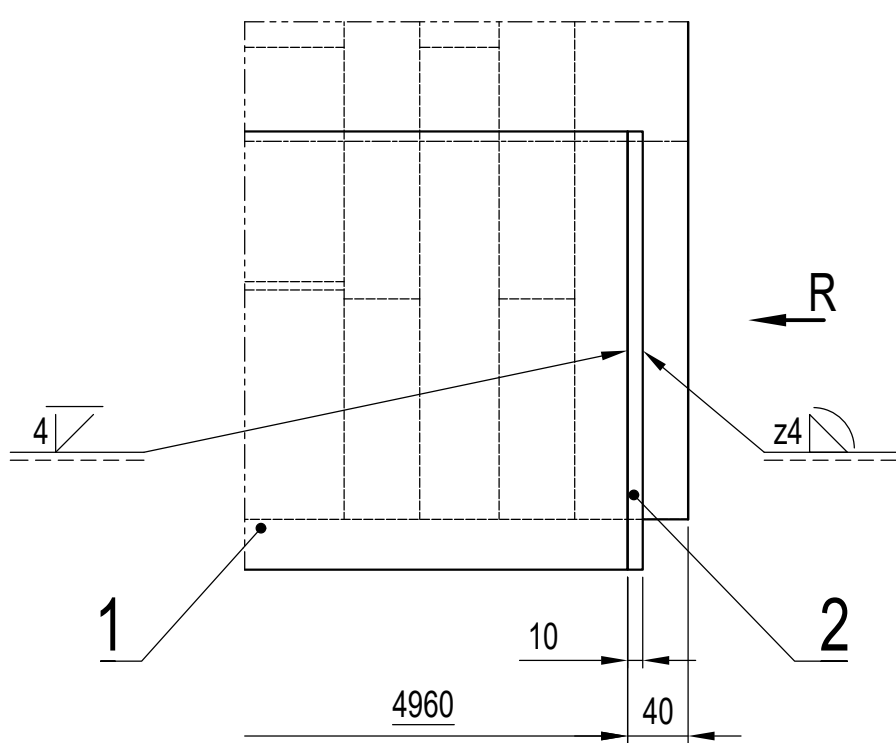
TVAR poz. 2
M 1:2



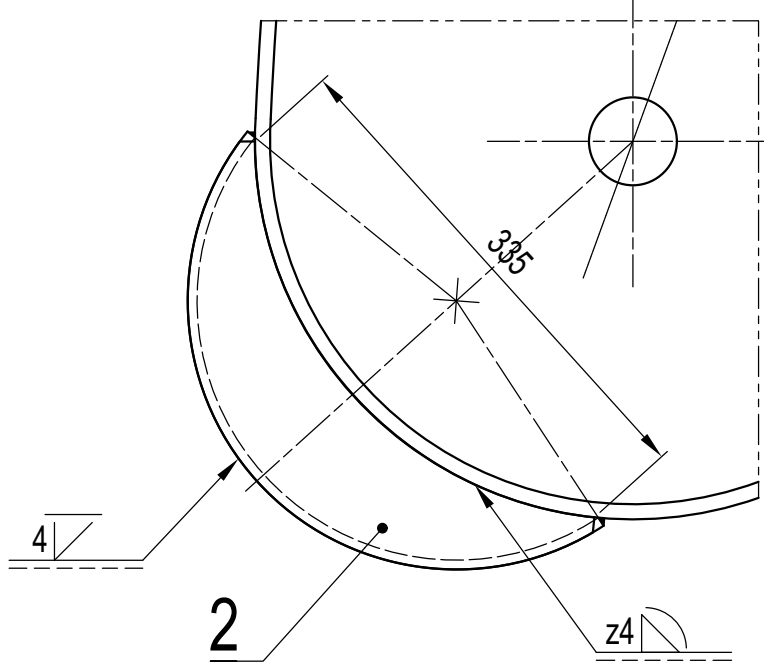
O
M 1:5



P
M 1:5



R
M 1:5



INFORMATIVNÍ VÝKRES!!!
Zhotovitel po demontáži těsnící sady provede zaměření klapky (v krajních polohách) a případně zveviduje navržené konstrukční řešení tvarového plechu a bočnice včetně prahového omega těsnění !!!

POLOTOVAR pro poz.1 bude použit na zhotovení 2ks TVAROVÝCH PLECHŮ!!!

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: EXC2, CC2, SC1, PC2
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
HRANY SRAZIT 1 x 45°; OBROBENÉ PLOCHY Ra=6,3
SVAREK; ELEKTRODY: ČSN EN 499; E 38 3 B 42 H 10 (E-B 121) METODA 111
ČSN EN 440; G3Si1 (OK Autrod 12.50) METODA 135

2	Bočnice	2	1.0038 (11.375)	Tl.10 (tvarový výpalek voda)	ČSN EN 10051	4
1	Tvarový plech	1	1.0038 (11.375)	Tr.355,6x6,3-5000	ČSN EN 10220	272
Poz.	Součást	Kusů	Materiál	Rozměr - Model	Poznámka	Hmot.
Měřítka 1:20	Kreslil	Kontroloval	Schválil	VD Žehuň, Akce oprava těsnění klapky a obnova nátěrů		
	FIALA					
	Datum	Kusovník	Stupeň	Investor Pováří Labe, státní podnik		
PS PROFI s.r.o.		ÚPRAVA Klapky			A1 - 1910 - 10	