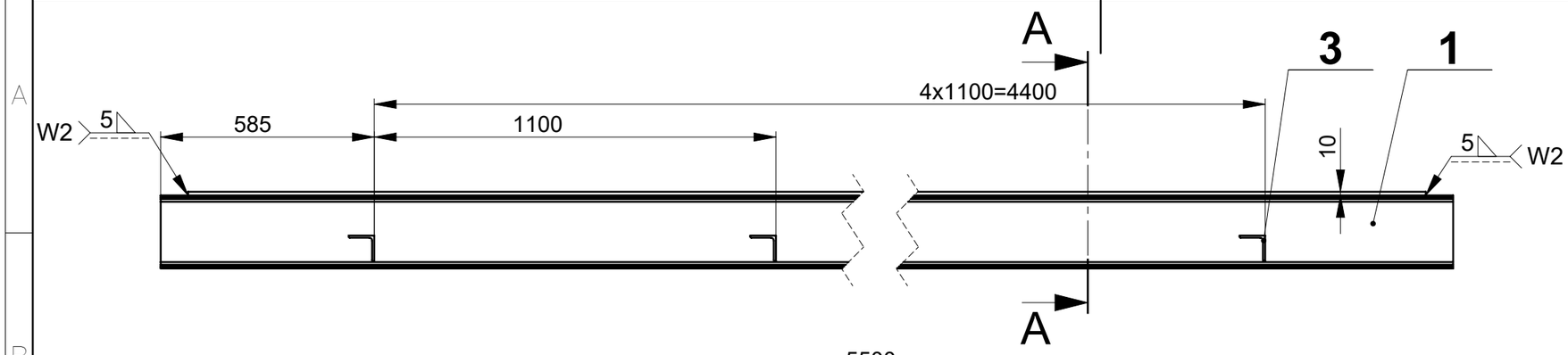
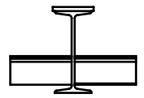
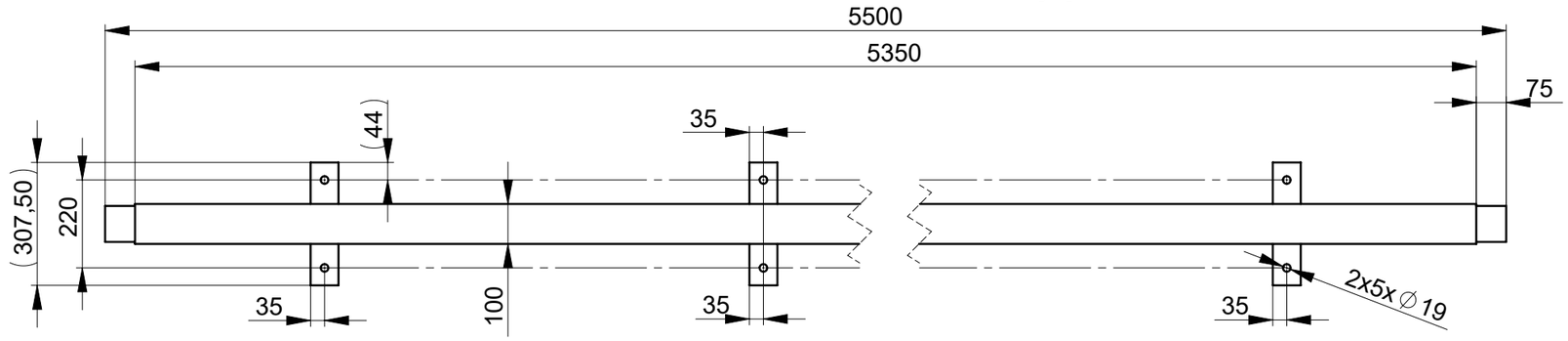
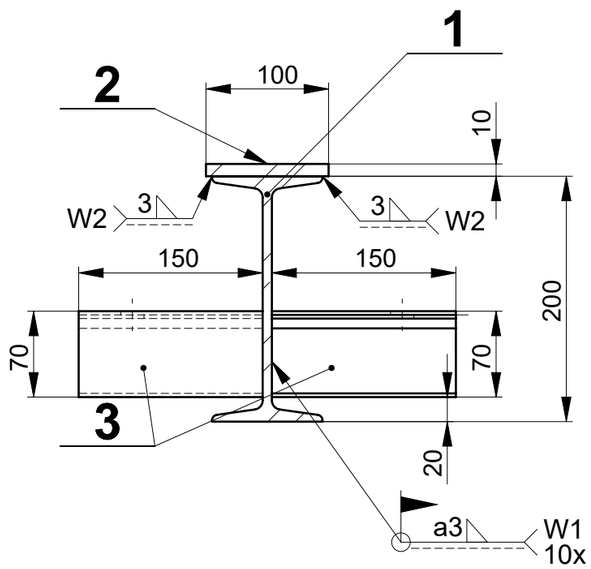
NÁTĚRY : NENATŘENO

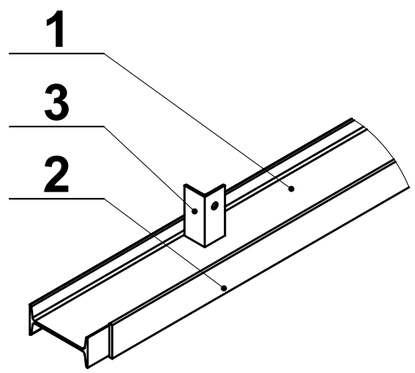






ŘEZ A-A
MĚŘÍTKO 1 : 5





PŘEDPIS PODMÍNEK SVAŘOVÁNÍ PRO VÝROBCE / REQUIEREMENTS OF WELDING FOR MANUFACTURER			
SVAR ČÍSLO : / WELD NO.:		W1	W2
STUPEŇ JAKOSTI / QUALITY LEVELS	EN ISO 5817	C	C
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 308 LSi
PLYN / GAS SHIELDING	EN ISO 14175	M21	M13
MOŘENÍ A PASIVACE / PICKING AND PASSIVATION OF WELDS	-	-	-
NDT CHECKS: VT	EN 970	YES	YES
NDT CHECKS: PT	ASME,Section VIII,Div.1,App.8	-	-
NDT CHECKS: MT	ASME,Section VIII,Div.1,App.6	-	-
NDT CHECKS: UT	ASME,Section VIII,Div.1,App.12	-	-
NDT CHECKS: RT	ASME,SectionVIII,Div.1,App.UW51,UW52	-	-
NDT CHECKS: JINÉ / OTHER	-	-	-
TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ / HEAT TREATMENT	NO		
SCHVÁLIL HSI: / APPROVED BY:			

JEDNOTLIVÉ POZICE MOŽNO VAŘIT Z VÍCE KUSU, DLE MOŽNOSTI DODÁNÍ POLOTOVARU

Kusů	Rozměr	POLOTOVAR	MATERIÁL	Hmot	číslo výkresu	Poz.
10	PROFIL L 70x70x6- 150	EN 10 056	S 235 JR	0.94		3
1	PLO 100x10-5350	DIN 1017	1.4301	41.73		2
1	PROFIL I 200-5500	DIN 1025-1	S 235 JR	121.04		1

Index	Změna	Datum	Podpis

Sestava: Poz:

Vyhot.: KOVAŘIK Nor.ref.:

Přezk: Schválil:

Heslo: Datum: 17.07.2023

Hmotnost kg 172.16

Měřítko 1:15

A3

Pozn.:

St.v.: Nový v.:

SPODNÍ PRÁH

Typ: Skupina:

175-010201

Listů: 1 List: 1 z 1