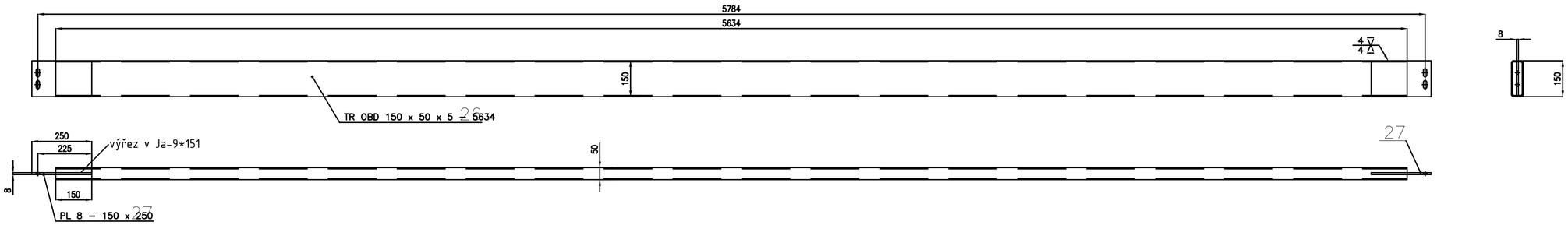
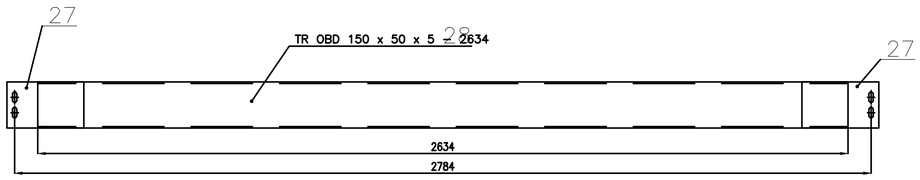
P1

ŠROUB M12 – 45 42045
MATICE M12 12001
2*PODLOŽKA M12 12000



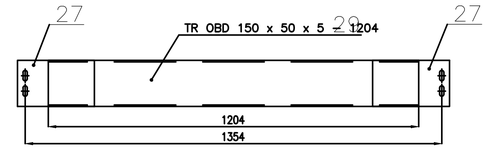
P3

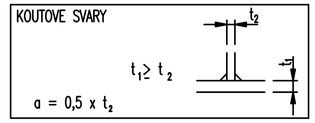
ŠROUB M12 – 45 42045
MATICE M12 12001
2*PODLOŽKA M12 12000



P5

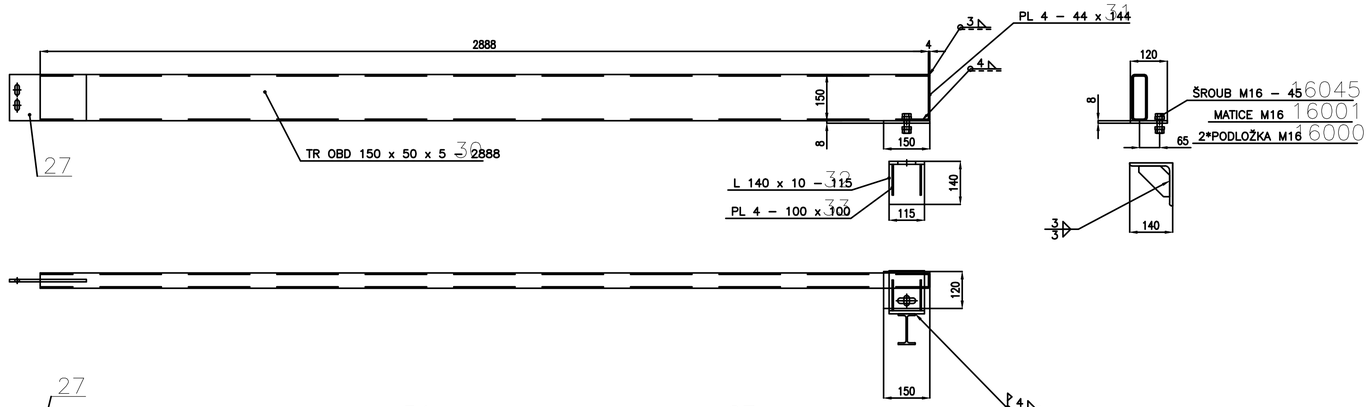
ŠROUB M12 – 45 42045
MATICE M12 12001
2*PODLOŽKA M12 12000





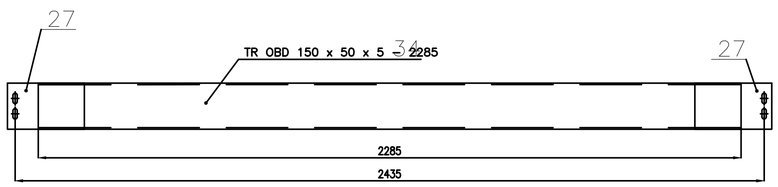
P9

ŠROUB M12 – 45 42045
MATICE M12 12001
2*PODLOŽKA M12 12000



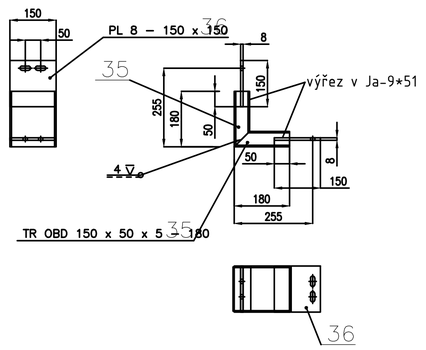
P10

ŠROUB M12 – 45 42045
MATICE M12 12001
2*PODLOŽKA M12 12000



P7

ŠROUB M12 – 45 42045
MATICE M12 12001
2*PODLOŽKA M12 12000



POZNÁMKA:

PŘÍPADNĚ NEJASNÉ SVARY BUDOU VYJASNĚNY NA DÍLNĚ PŘI VÝROBĚ !!

VEŠKERÉ VÝZTUHY VAŘIT: TLOUŠŤKA DLE MATERIÁLU

VAŘENÍ ZÁRODKŮ: A ČELNÍCH DESEK: TLOUŠŤKA DLE MATERIÁLU

U JEDNOTLIVÝCH POLOŽEK JE ZA JAKOSTÍ PRVKU UVEDEN POČET KUSŮ PRVKU V DANÉM DÍLCI

VŠECHNY NEPOPSANÉ SVARY: U KOUTOVÝCH SVARŮ JE ROZMĚR a

BEZ ČÍSLA SE JEDNÁ O SVAR VELIKOSTI 4

PROVÁDĚNÍ OK DLE/EXECUTION ACCORDING TO	ČSN EN 1090 - 2	MATERIÁL/MATERIAL	S 235
UCHYLKY TVARU A ROZMĚRU DLE/SHAPE AND DIMENSION ALLOWANCE ACCORDING TO	ČSN EN 1090 - 2		
PŘÍPRAVA SVAR.PLOCH/EDGE PREPARATION ACCORDING TO	ČSN EN ISO 9692-1		
PŘÍDAVNÝ MAT.PRO/WELDING CONSUMABLES		ZKOUŠENÍ A KONTROLA SVARU/EXAMINATION OF WELDS	ČSN EN ISO 5817
ČSN EN ISO 14344 135 MAG		DOKUMENTY MATERIÁLU/MATERIAL DOCUMENTS	MINIMÁLNĚ 2.2 ČSN EN 10 204
OCHRANNÝ PLYN/INERT GAS	EN 439-M21	TŘÍDA PROVEDENÍ SVARU/WELD CLASSIFICATION	STUPEŇ JAKOSTI C ČSN EN ISO 5817
PŘÍDAVNÝ DRÁT/WIRE	OK 12.51		
TAVIDLO/WELDING FLUX	EN760 SA AB 1 67 AC H5	SKUPINA OCELOVÉ KONSTRUKCE/STEEL STRUCTURE GROUP	
PŘÍDAVNÝ DRÁT/WIRE	EN 756 S2		
111			
ELEKTRODA/COVERED ELECTRODE	EB 123		

UTAHOVACÍ MOMENTY

PRŮMĚR/GROUD	KROUTÍCÍ MOMENT v Nm PRO JEDNOTLIVÉ TŘÍDY OCELI DLE DIN 898/1		
M 16	123	213	kroutící momenty pro nastavení šroubového nátahu v závislosti na průměru šroubu
M 20	177	330	
M 24	252	417	
M 30	1296	1820	použito u třecích spojů - bvdou doplněny v dokumentaci

NÁTĚRY/COATING: metalizace,syntetika 2 základ+2 vrch barva dle investora

EXC 2

ČÍSLO REVIZE	DATUM REVIZE	POPIS REVIZE
00	22.2.2022	PRVNÍ VYDÁNÍ

LEGENDA

| | | |