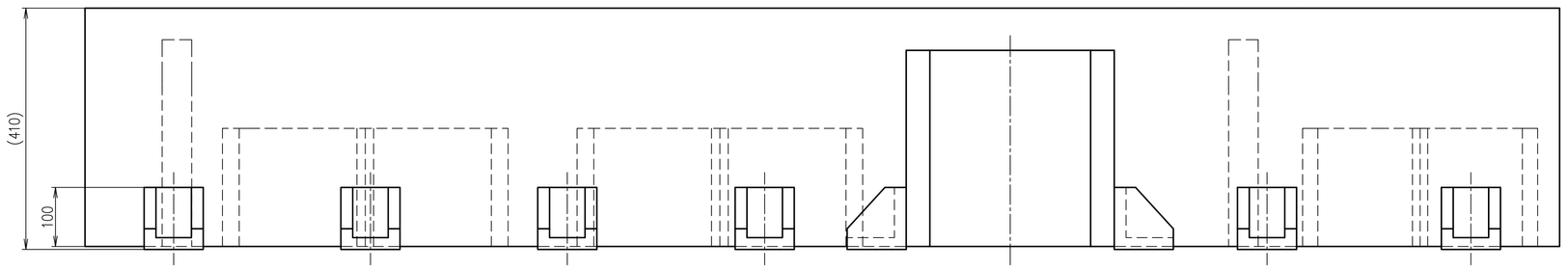

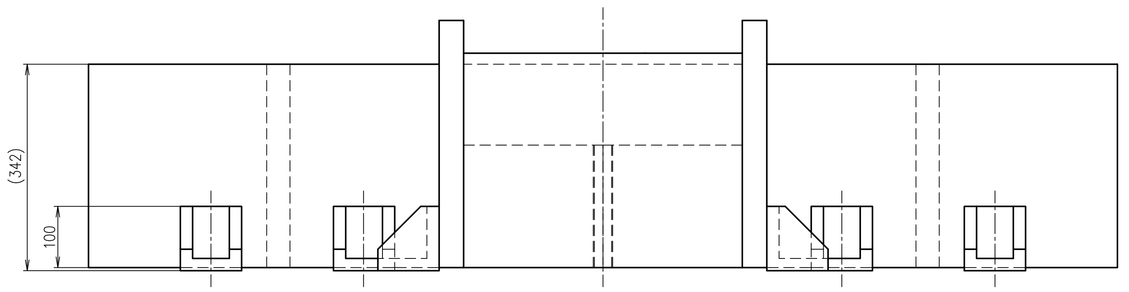

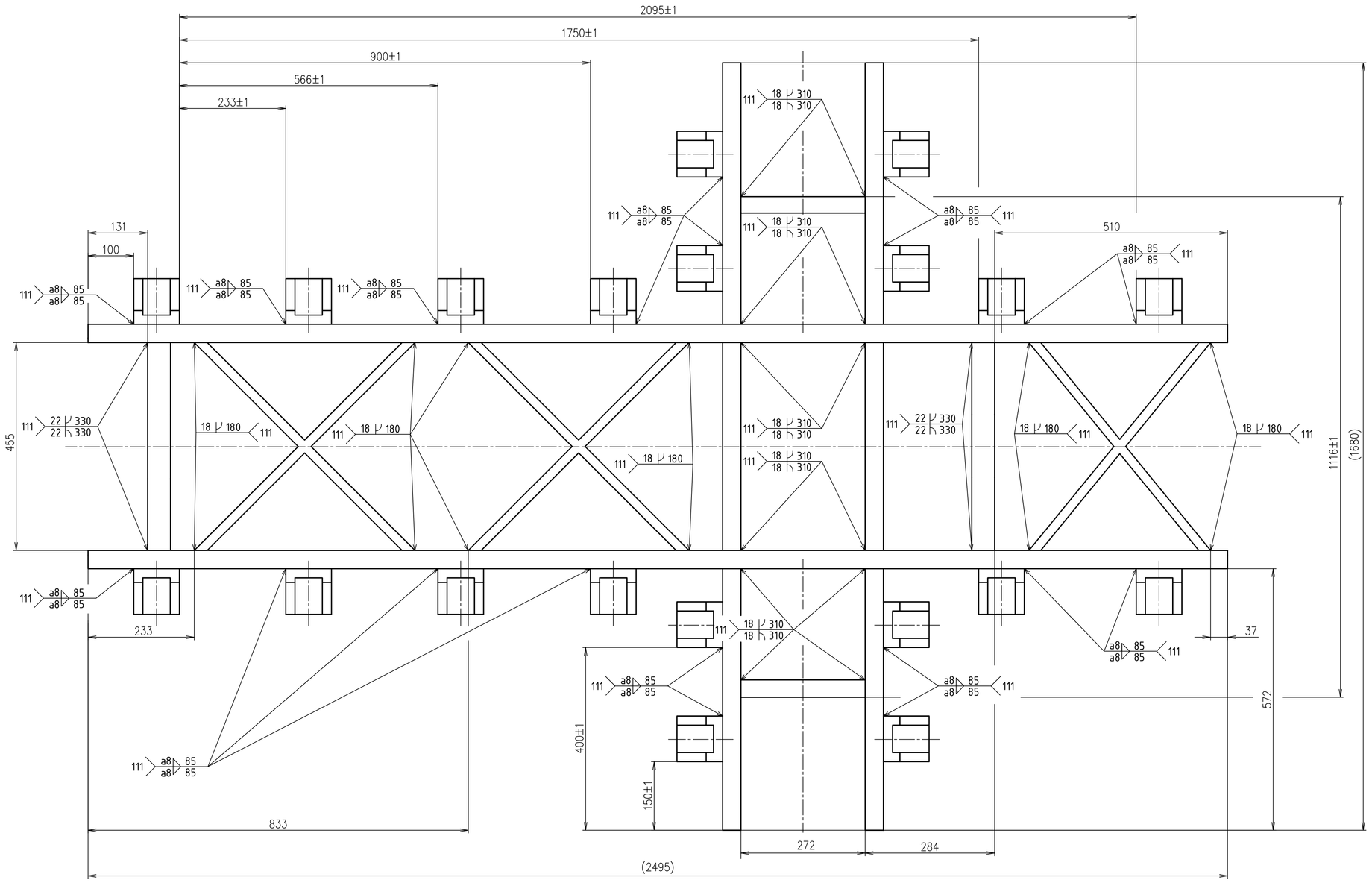

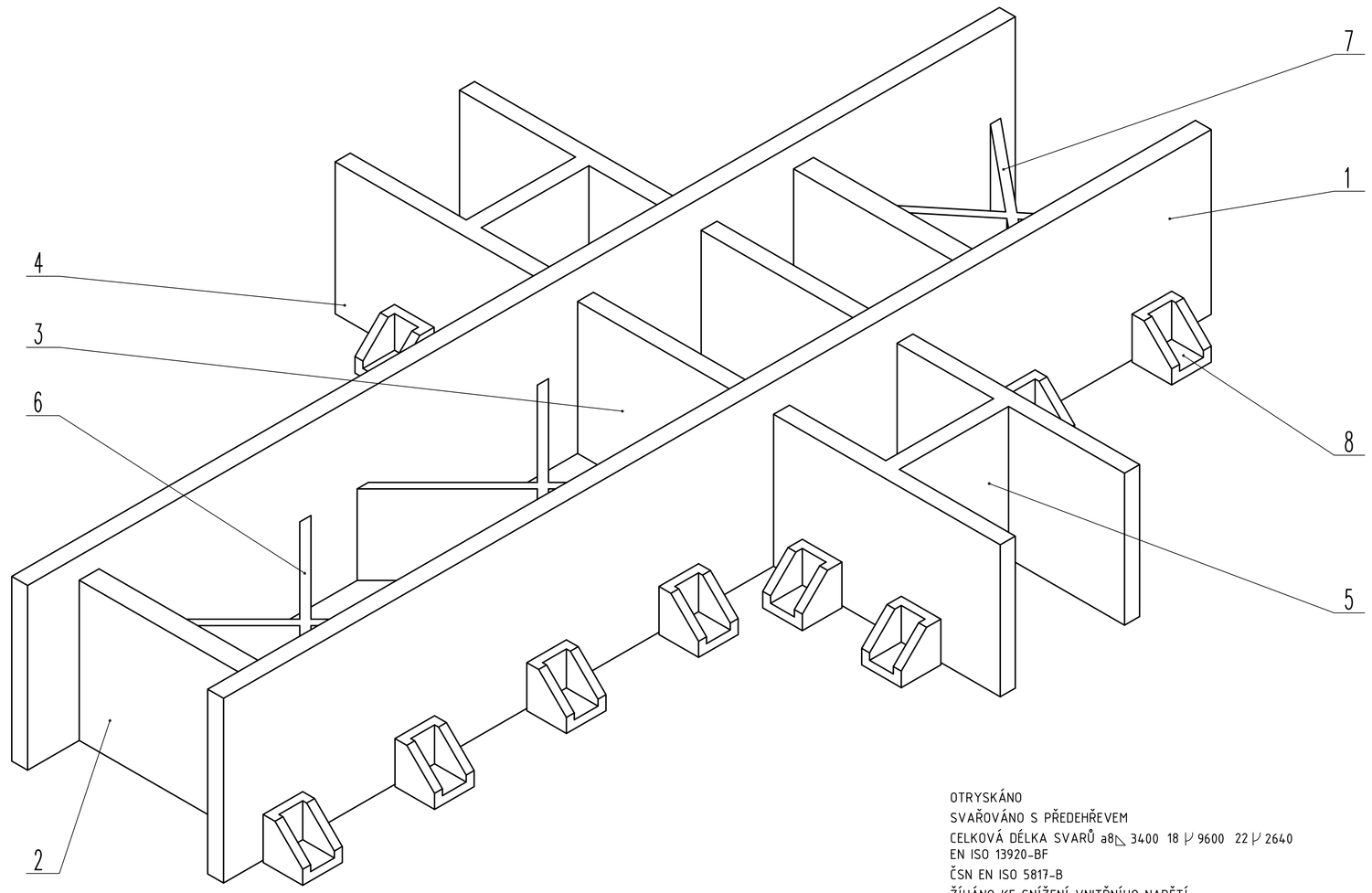

OTRYSKÁNO
SVAŘOVÁNO S PŘEDEHŘEVEM
CELKOVÁ DÉLKA SVARŮ a8 3400 18 9600 22 2640
EN ISO 13920-BF
ČSN EN ISO 5817-B
ŽÍHÁNO KE SNÍŽENÍ VNITŘNÍHO NAPĚTÍ
NORMALIZAČNĚ ŽÍHÁNO
KONTROLA SVARŮ ODRAZOVOU (IMPULSOVOU) METODOU

-	ELEKTRODA E 38 3 B 42	ČSN EN 499 (05 5005) E-K 117			
8	PATKA				20
	1-A3-10/11	S235JRH			
7	KŘÍŽ 2.				1
	1-A2-09/11	S235JRH			
6	KŘÍŽ 1.				2
	1-A2-08/11	S235JRH			
5	PŘÍČKA PODÉLNÁ				2
	1-A4-07/11	S235JRH			
4	BOČNICE PŘÍČNÁ				4
	1-A4-06/11	S235JRH			
3	PŘÍČKA PŘÍČNÁ 2.				2
	1-A4-05/11	S235JRH			
2	PŘÍČKA PŘÍČNÁ 1.				2
	1-A4-04/11	S235JRH			
1	BOČNICE PODÉLNÁ				2
	1-A3-03/11	S235JRH			

Číslo položky	Název / Výkres - norma	Polotovar (specifikace) / Materiál	Hmot.	J	Množ.

Struktura povrchu: Ra 25 | Hrany: | Měřítko 1:5 | Přesnost ISO 2768mK | Tolerování ISO 8015 | Promítání

Materiál | Polotovar | Hmotnost 1325,5 kg | CHRÁNĚNO PODLE ISO 16016

Druh dokumentu: VÝKRES SVARKU
Kreslil: ŽÁK PETR
Schválil:
Datum vydání: 25.4.2015

Název: LOŽE SV.

Číslo dokumentu: 2-A0-2/12 List /