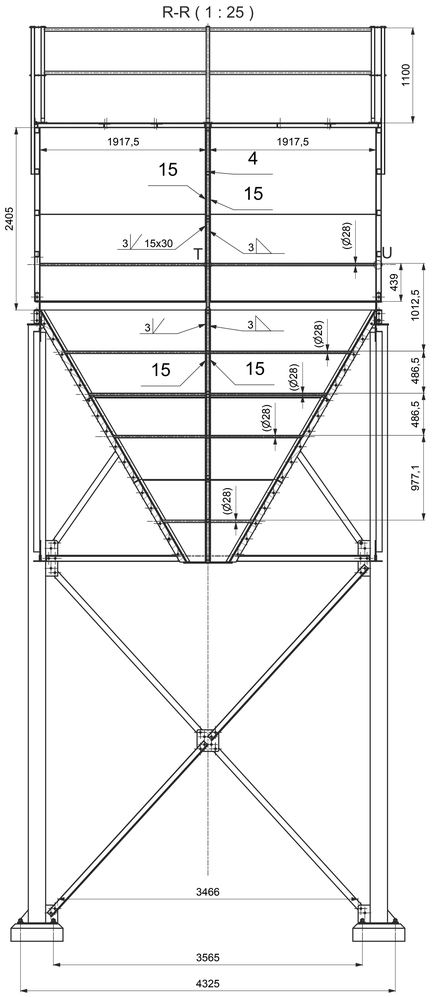
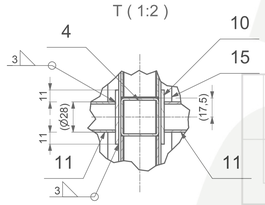
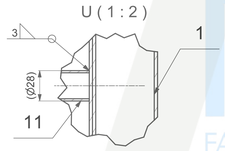
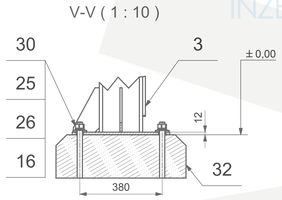
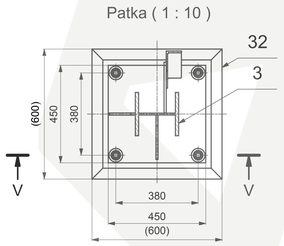
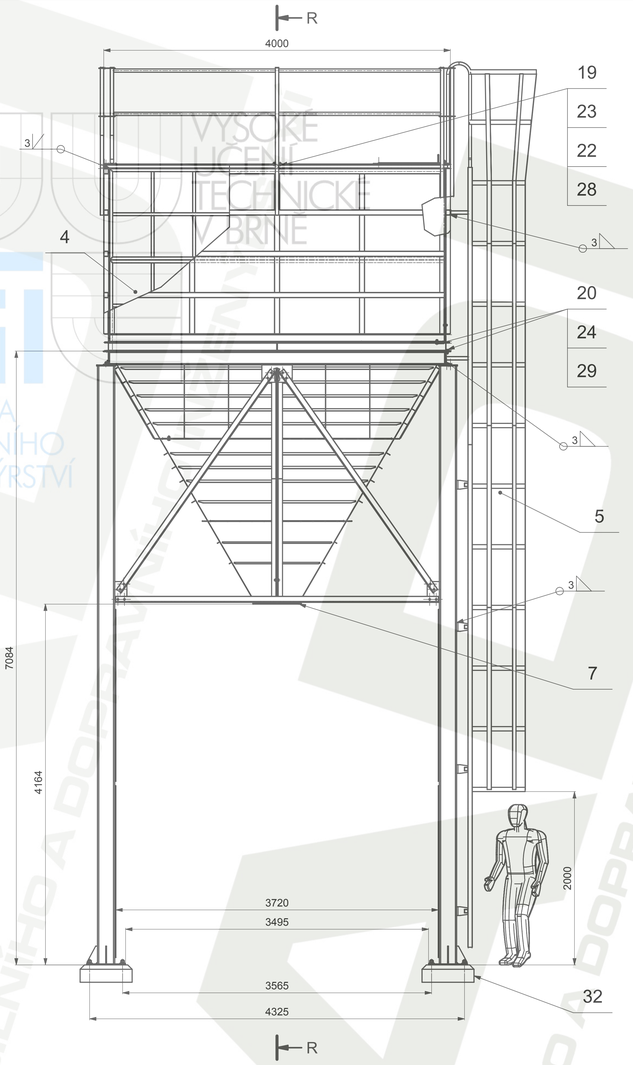


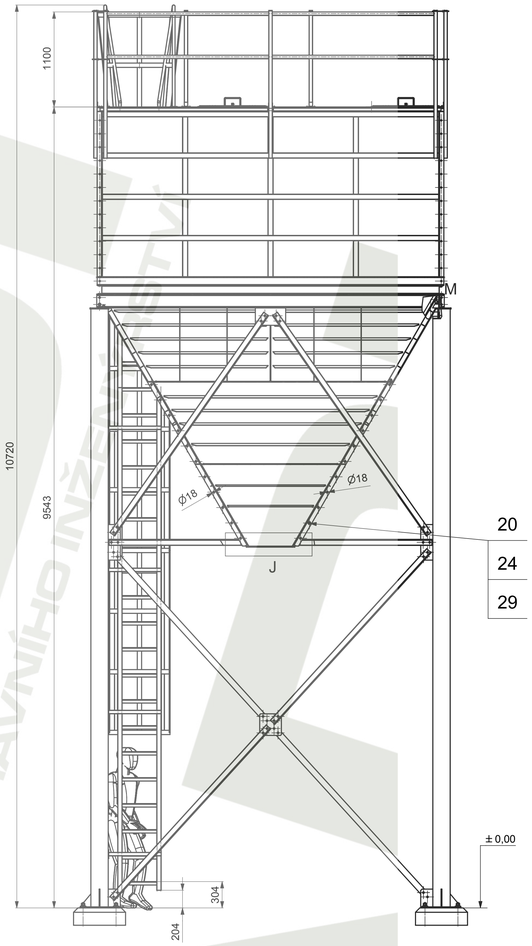


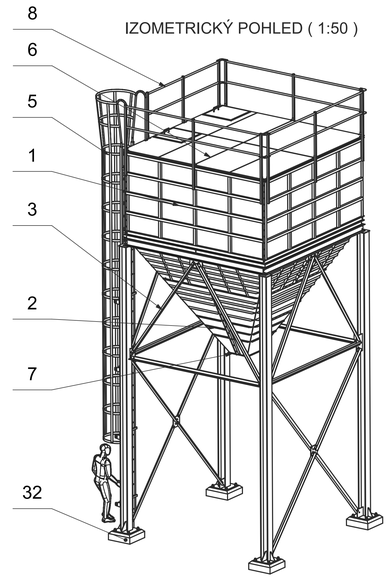


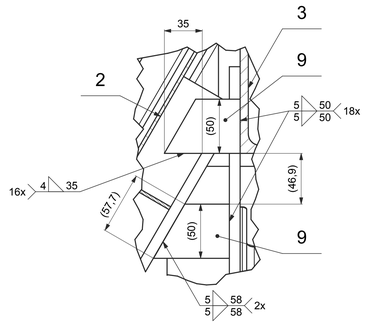


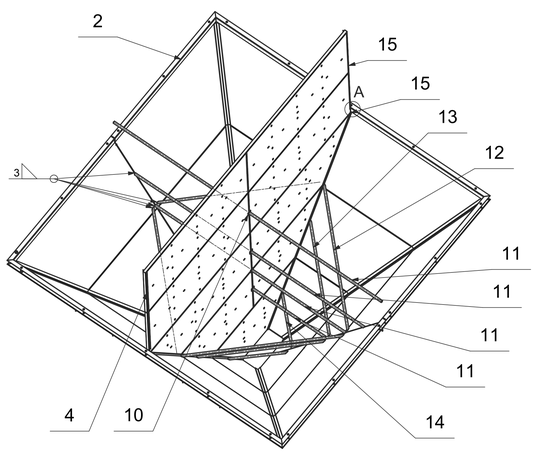


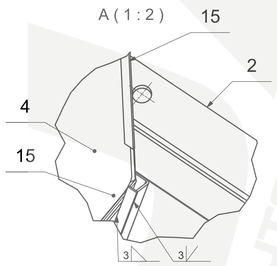


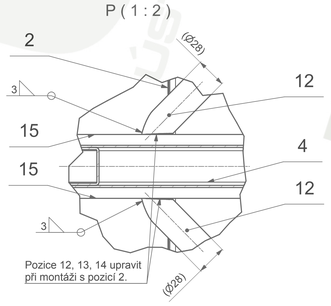




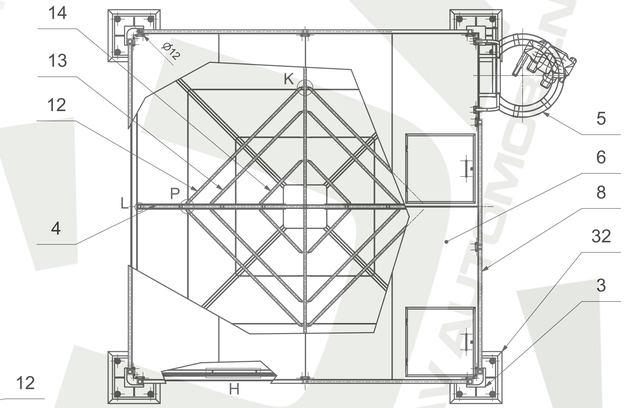


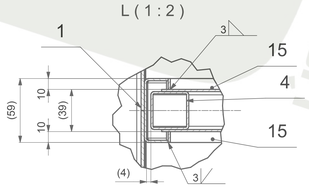


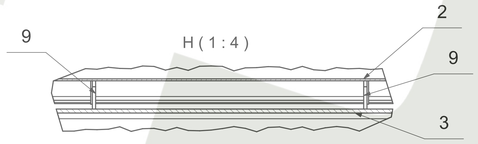


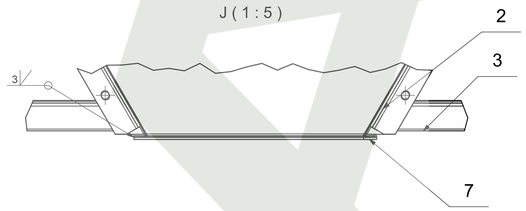


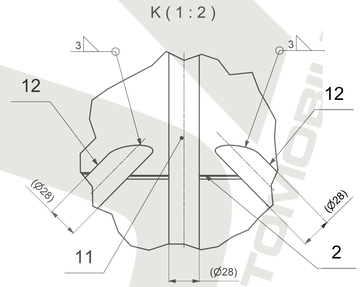
Pozice 12, 13, 14 upravit při montáži s pozicí 2.











Utahovací momenty: M10 - 22 Nm
M16 - 96 Nm
M24 - 315 Nm

Minimální velikost svaru rovna tloušťce materiálu.
Montážní svary podle potřeby.

Pozice 6 a 8 svrtat při montáži, vrtat Ø12 H13.

Poz.	Název - rozměr	Výkres č. - Norma	Hmot.	Kusů	Pozn.
32	Základ	01 10 03 00			
31					
30	Matice M24	ČSN 02 1401.15	0,108	16	
29	Matice M16	ČSN 02 1401.15	0,024	76	
28	Matice M10	ČSN 02 1401.15	0,006	28	
27					
26	Podložka 25	ČSN 02 1702.15	0,032	16	
25	Podložka 24	ČSN 02 1740.15	0,022	16	
24	Podložka 17	ČSN 02 1702.15	0,011	152	
23	Podložka U 10,5	ČSN 02 1739.15	0,006	14	
22	Podložka 10,5	ČSN 02 1702.15	0,004	14	
21					
20	Šroub M16x40	ČSN 02 1103.15	0,092	76	
19	Šroub M10x25	ČSN 02 1103.15	0,023	28	
18					
17					
16	Podložka 35	01 00 00 10	0,021	16	
15	Pásovina	01 00 00 07	0,100	8	
14	Trubka diagonální 28x2	01 00 00 05	0,110	4	
13	Trubka diagonální 28x2	01 00 00 04	0,241	4	
12	Trubka diagonální 28x2	01 00 00 03	0,306	4	
11	Trubka 28x2	01 00 00 01	3,000	8	
10	Podložka trubky	01 00 00 08	0,008	8	
9	Pásovina U160	01 00 00 09	0,017	18	
8	Zábradlí	01 00 02 00	105,709	1	
7	Lem jehlanu	01 00 01 00	2,499	1	
6	Kryt zásobníku	01 06 00 00	356,986	2	
5	Žebřík	01 05 00 00	197,646	1	
4	Příčka	01 04 00 00	640,702	1	
3	Podstavec	01 03 00 00	2578,714	1	
2	1/2 Násypky, 60°	01 02 00 00	515,949	2	
1	Horní díl	01 01 00 00	1397,725	1	

Základní normy a předpisy platné pro výrobu ocelových součástí zhotovených obloukovým svařováním.

Jakost svař standardní ČSN EN 729-3	Zkoušky svařenců podle ČSN EN 287-1	Dodatečné svarů podle ČSN EN 25817	Přípravné svar. plech podle ČSN EN 29692	Ultrazvuk kluplíc jakost podle ČSN EN 25817-C	Rtgoffkace svarů zá radiogramu ČSN EN 12517	Materiál: konstrukční ocel E 11 Elektrody E-B 122 nebo E-R 117 Drát: C 11H4CO2; 8hTuV-v2hCO2

Zobrazování podle ČSN EN ISO 5456-2 — Ohýbání součástí podle ČSN 01 7009 — Neopracované hrany podle ISO 13715 E 22 — Povrchové opracování podle ISO 1302, popř. ČSN 01 3144 — Všeobecné a základní tolerance. Číselné hodnoty: Základní pravidlo tolerování podle ČSN ISO 8015 — Nepřimýkované odhyby ČSN ISO 2768-mK E 10820-B-E — Tepelné řezání ČSN EN ISO 9013/A — Sříhané plochy ČSN 01 4480 — Svařeny ČSN EN ISO 13920-AF

	KRESLIL	KONTROLOVAL	VED. PROJEKTU	NORM.REFERENT-ISO	TECHNOLOG	SCHVÁLIL, vedoucí odd.
JMÉNO	Frydrych Martin					
DATUM	29.5.2009					
PODPIS						

Dokument a informace v něm uvedené jsou chráněny autorským právem!

SOUBOR: 01 00 00 00.idw
CELKOVÁ HMOTNOST v kg: 7 100

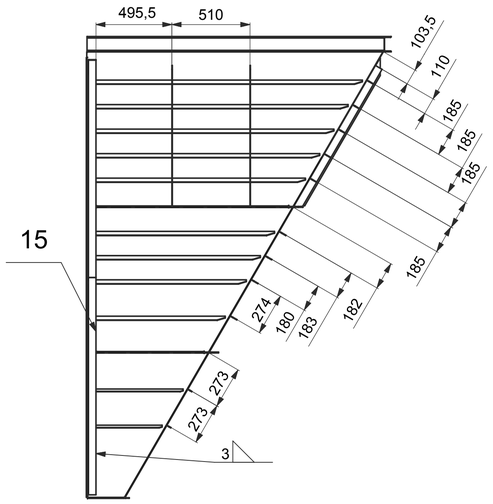
MĚŘÍTKO 1:25 — FORMÁT A0

VUT v Brně
Fakulta strojního inženýrství
Ústav automobilního a dopravního inženýrství

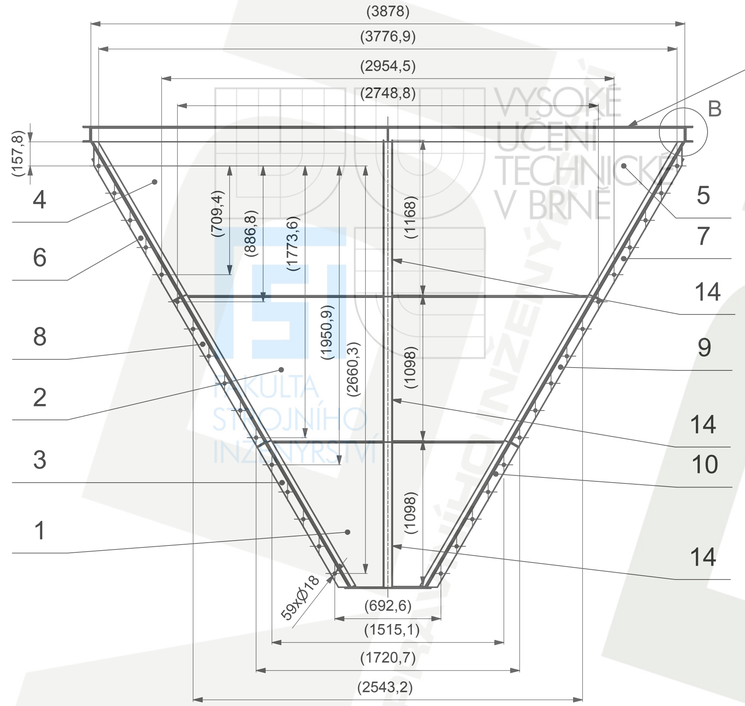
NÁZEV: **Zásobník 52 m3, 60°**

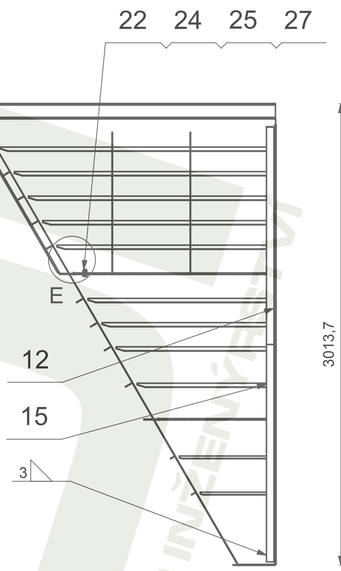
ČÍSLO VÝKRESU: **01 00 00 00**

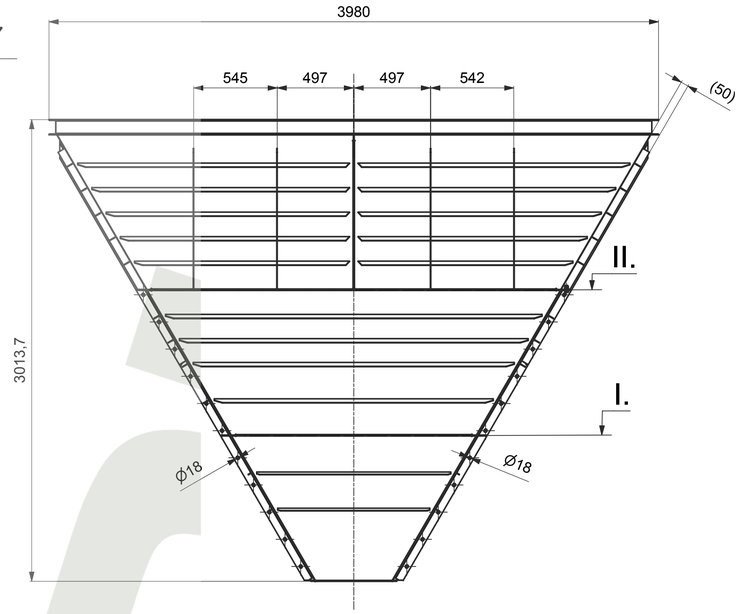
POČ.LISTŮ 1 — ČÍS.LISTU 1

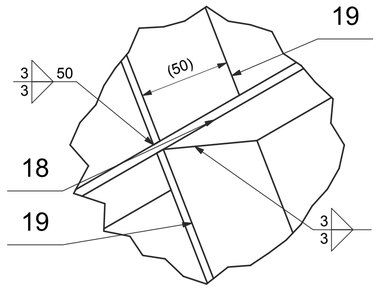


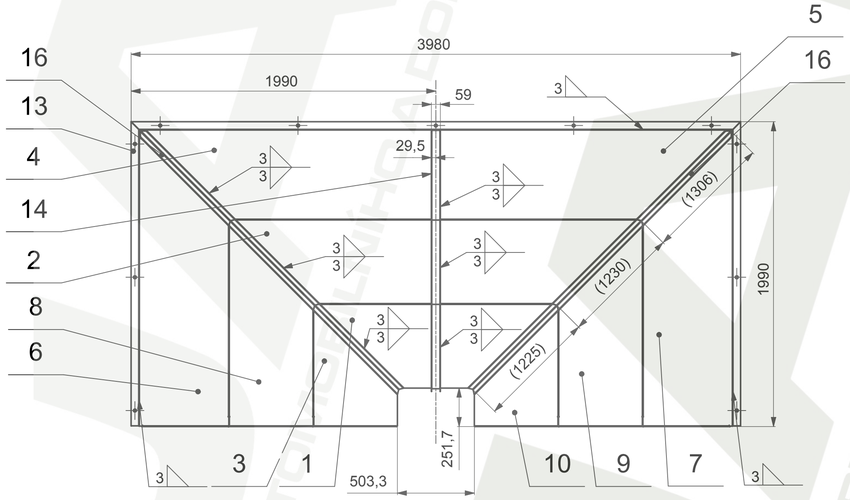
J (1 : 1)



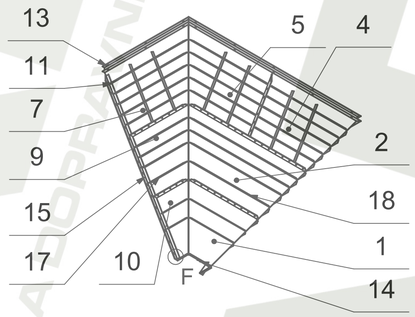








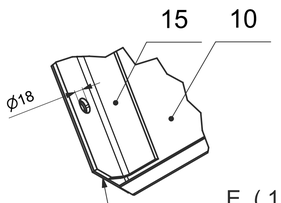
IZOMETRICKÝ POHLED (1 : 50)



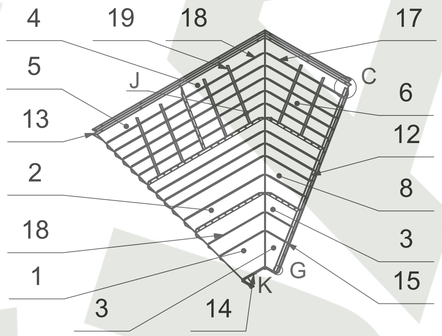
Utahovací momenty: M16 - 96 Nm
Svařovací postup stanoven svařovacím technologem výrobce.
Úpravy pro svary stanoví svařovací technolog výrobce.
Minimální velikost svaru rovna tloušťce materiálu.
Výsypka je rozebíratelná v rovině I. a II.

Svar pro pozice: 17, 18, 19 3 / 3

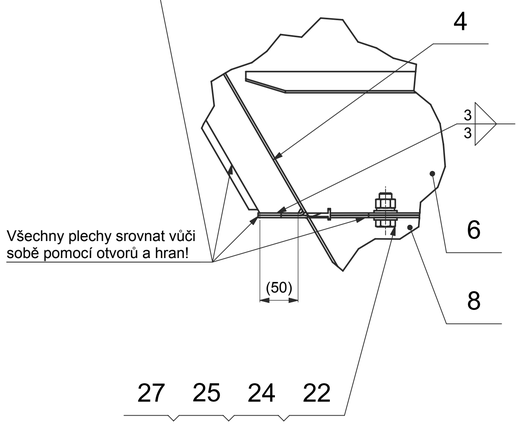
F (1 : 4)



IZOMETRICKÝ POHLED (1 : 50)

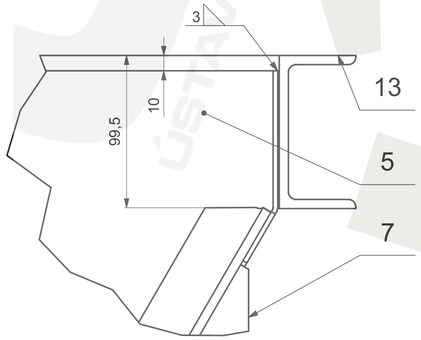


E (1 : 4)

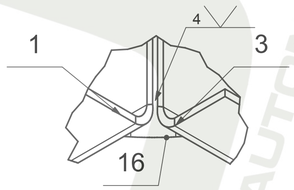


Všechny plechy srovnat vůči sobě pomocí otvorů a hran!

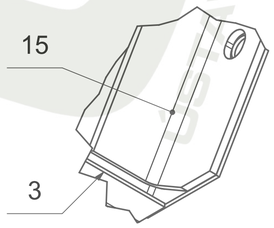
B (1 : 2)



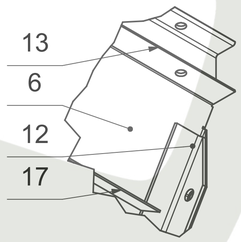
K (1 : 1)



G (1 : 2)



C (1 : 5)



Poz.	Název - rozměr	Výkres č. - Norma	Hmot.	Kusů	Pozn.
27	Matice M16	ČSN 02 1401.15	0,024	59	
26					
25	Podložka 17	ČSN 02 1740.15	0,006	59	
24	Podložka 17	ČSN 02 1702.15	0,011	59	
23					
22	Šroub M16x35	ČSN 02 1103.15	0,085	59	
21					
20					
19	Vertikální žebro	01 02 00 18	0,017	48	
18	Horizontální žebro čelní	01 02 00 17	0,262	16	
17	Horizontální žebro boční	01 02 00 16	0,259	22	
16	Rohová výztuha	01 02 00 15		6	
15	L profil	01 02 00 14	8,388	2	
14	Vodící U profil násypky	01 02 00 13		3	
13	Horní U výztuha	01 02 01 00	68,964	1	
12	L profil - Le	01 02 00 09	8,308	1	
11	L profil - Pr	01 02 00 10	8,308	1	
10	Plech 10	01 02 00 12	16,059	1	
9	Plech 9	01 02 00 11	31,876	1	
8	Plech 8	01 02 00 08	31,891	1	
7	Plech 7	01 02 00 07	52,391	1	
6	Plech 6	01 02 00 06	52,399	1	
5	Plech 5	01 02 00 05	52,449	1	
4	Plech 4	01 02 00 04	52,458	1	
3	Plech 3	01 02 00 03	16,059	1	
2	Plech 2	01 02 00 02	61,307	1	
1	Plech 1	01 02 00 01	29,565	1	

Základní normy a předpisy platné pro výrobu ocelových součástí zhotovených obloukovým svařováním.

Jakost svař. standardní ČSN EN 729-3	Zkoušky svařečů podle ČSN EN 287-1	Označování svarů podle ČSN EN 22553	Příprava svar. ploch podle ČSN EN 29692	Určování stupňů jakosti podle ČSN EN 25817-C	Klasifikace svarů dle radiogramů ČSN EN 12517	Materiál: konstrukční ocel tř. 11. Elektrody E-B 122 nebo E-R 117. Drát : C 114+CO2; 80%Ar+20%CO2
Zobrazování podle ČSN EN ISO 5456-2	Chýbané součásti podle ČSN 01 7009	Neomačené hrany podle ISO 13 715 u13 u14	Povrchové opracování podle ISO 1302, popř. ČSN 01 3144	Všeobecné s základní tolerance. Číselné hodnoty		
				Základní pravidlo tolerování podle ČSN ISO 8015	Nepředepsané ochylky ČSN ISO 2768-mK-E, 13920-B-E	Tepelné řezání ČSN EN ISO 9013-IA / Stříhané plechy ČSN 01 4480 / Svařenec ČSN EN ISO 13 920-AF

	KRESLIL	KONTROLOVAL	VEĎ. PROJEKTU	NORM.REFERENT-ISO	TECHNOLOG	SCHVÁLIL vedoucí odd
JMÉNO	Frydrych Martin					
DATUM	29.5.2009					
PODPIS						

Dokument a informace v něm uvedené jsou chráněny autorským právem!

SOUBOR: 01 02 00 00.idw
CELKOVÁ HMOTNOST v kg: 516 kg

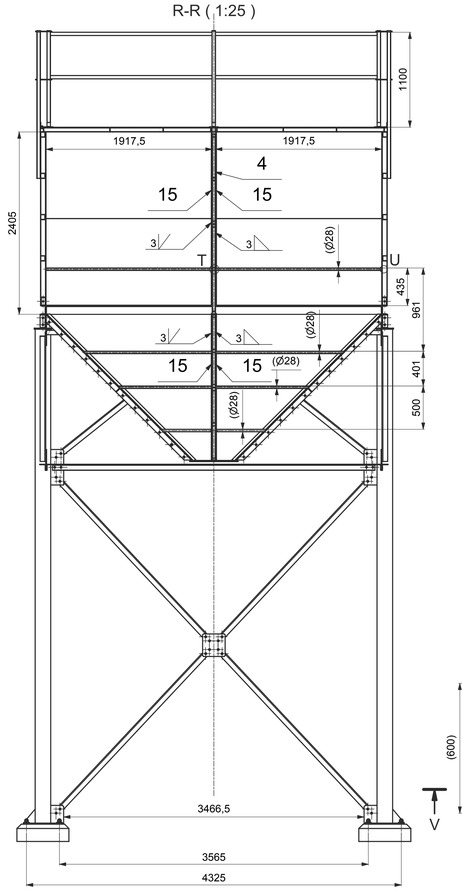
MĚŘÍTKO 1:20
FORMÁT A1

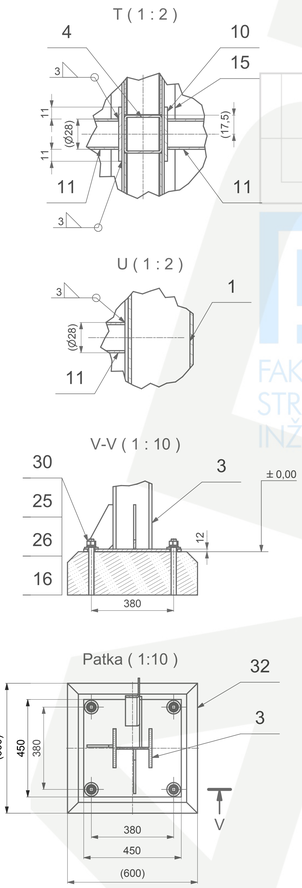
VUT v Brně
Fakulta strojního inženýrství
Ústav automobilního a dopravního inženýrství

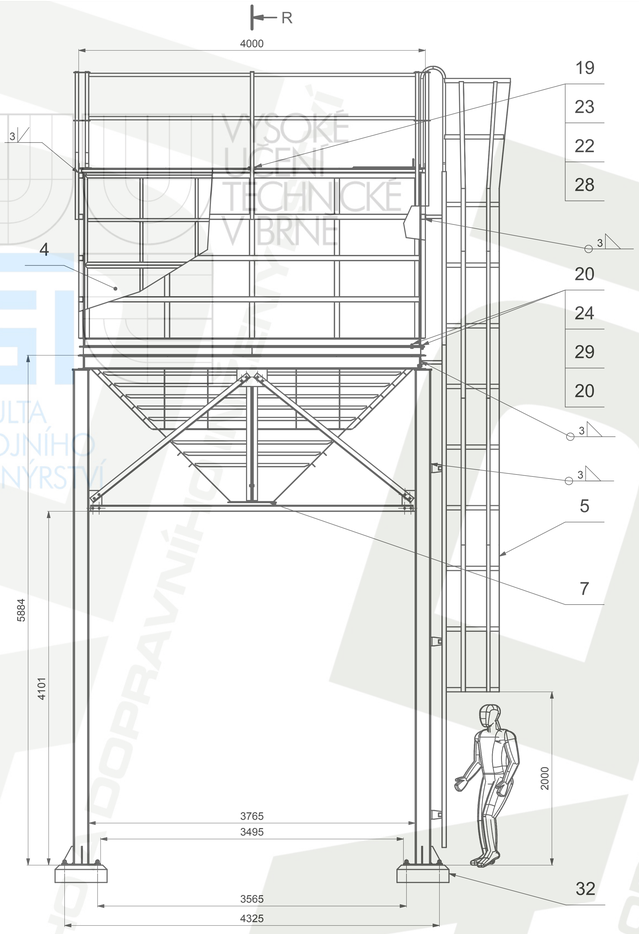
NÁZEV: **1/2 Násypky, 60°**

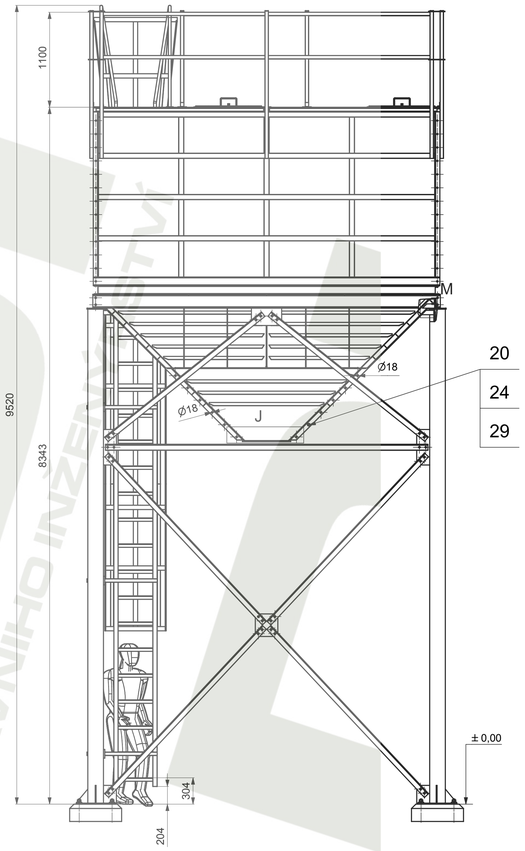
ČÍSLO VÝKRESU: **01 02 00 00**

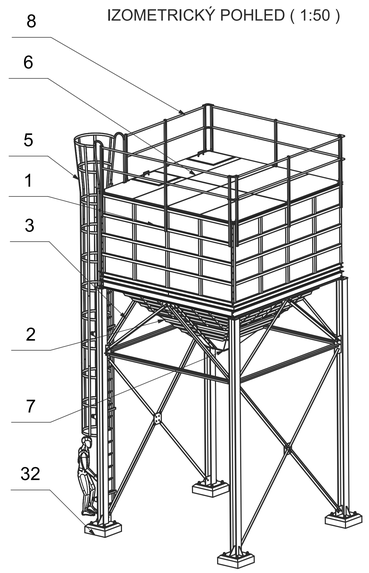
POČ.LISTŮ 1
ČÍS.LISTU 1

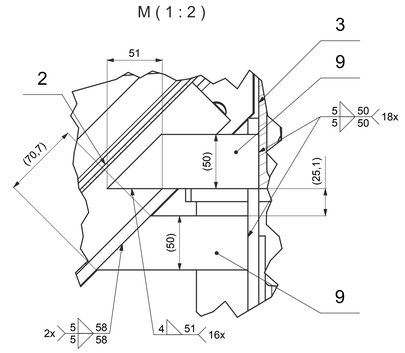


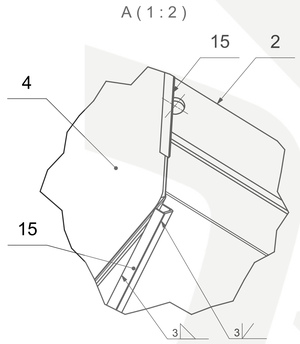


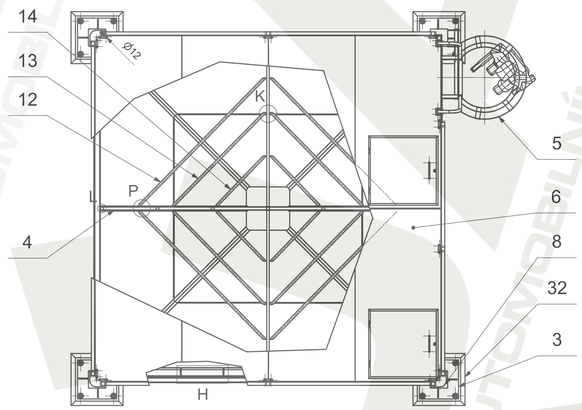


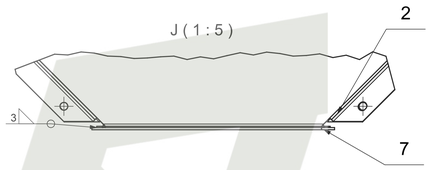


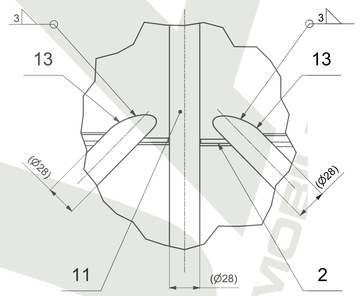




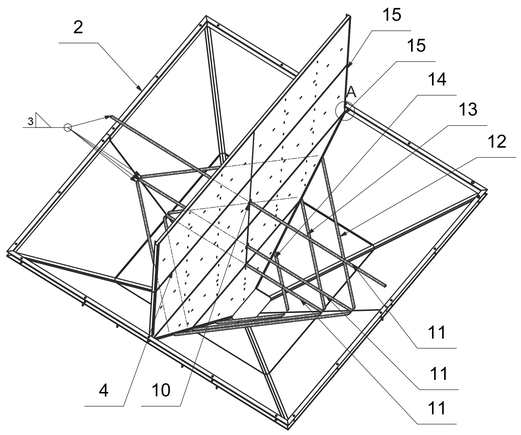


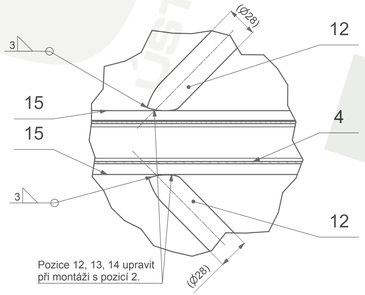




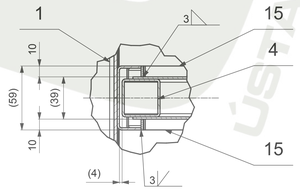


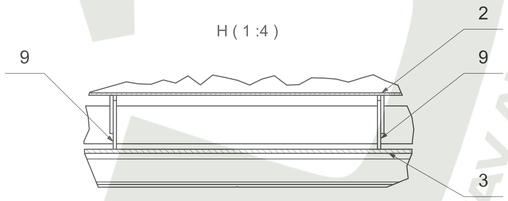
IZOMETRICKÝ POHLED (1 : 25)





Pozice 12, 13, 14 upravit při montáži s pozicí 2.





Utahovací momenty: M10 - 22 Nm
M16 - 96 Nm
M24 - 315 Nm

Minimální velikost svaru rovna tloušťce materiálu.
Montážní svary podle potřeby.

Pozice 6 a 8 svrtat při montáži, vrtat Ø12 H13.

Poz.	Název - rozměr	Výkres č. - Norma	Hmot.	Kusů	Pozn.
32	Základ	09 10 03 00			
31					
30	Matice M24	ČSN 02 1401.15	0,108	16	
29	Matice M16	ČSN 02 1401.15	0,024	68	
28	Matice M10	ČSN 02 1401.15	0,006	28	
27					
26	Podložka 25	ČSN 02 1702.15	0,032	16	
25	Podložka 24	ČSN 02 1740.15	0,022	16	
24	Podložka 17	ČSN 02 1702.15	0,011	136	
23	Podložka U 10.5	ČSN 02 1739.15	0,006	14	
22	Podložka 10,5	ČSN 02 1702.15	0,004	14	
21					
20	Šroub M16x40	ČSN 02 1103.15	0,092	68	
19	Šroub M10x25	ČSN 02 1103.15	0,023	28	
18					
17					
16	Podložka 35	01 00 00 10	0,021	16	
15	Pásovina	01 00 00 07	0,040	8	
14	Trubka diagonální 28x2	01 00 00 04	0,126	4	
13	Trubka diagonální 28x2	01 00 00 03	0,241	4	
12	Trubka diagonální 28x2	01 00 00 02	0,333	4	
11	Trubka 28x2	01 00 00 01	2,500	6	
10	Podložka trubky	01 00 00 08	0,008	6	
9	Pásovina U160	01 00 00 09	0,035	18	
8	Zábradlí	01 00 02 00	105,709	1	
7	Lem jehlanu	01 00 01 00	2,499	1	
6	Kryt zásobníku	01 06 00 00	356,986	2	
5	Žebřík	09 05 00 00	169,906	1	
4	Plíšťka	09 04 00 00	501,835	1	
3	Podstavec	09 03 00 00	2007,936	1	
2	1/2 Násypky	09 02 00 00	387,785	2	
1	Horní díl	01 01 00 00	1397,725	1	

Základní normy a předpisy platné pro výrobu ocelových součástí zhotovených obloukovým svařováním.

Jakost svar: standardní ČSN EN 729-3 | Zkoušky svařitelnosti podle ČSN EN 287-3 | Grafické znázornění svarů podle ČSN EN 22553 | Příprava svar: zkoušky podle ČSN EN 29692 | Určování skupiny jakosti podle ČSN EN 25817-C | Klasifikace svarů dle radiogramu ČSN EN 12517 | Materiál: konstrukční ocel 11 Elektrody E-B 122 nebo E-R 117, Drat.: Č.1 1m-O02, 80%N+20%CO2

Svařování ČSN EN 287 BWB-4 | Ocelové konstrukce podle ČSN 01 7005 | Nesouosost v ose podle ISO 13 | Povrchová úprava podle ISO 1302, popř. ČSN 01 3144 | Všeobecné a základní tolerance. Čistěné hodnoty: Základní pravidlo ČSN ISO 8015 | Nepřidepsané úchyby ČSN EN 2768-mK,E, 13920-B-E | Tepelné hodnocení ČSN EN ISO 4063-A | Stříhané hrany ČSN EN ISO 13920-B | Svařitelnost ČSN EN 1011-1 | Svařitelnost ČSN EN ISO 13.920.A/C

	KRESLIL	KONTROLOVAL	VED. PROJEKTU	NORM.REFERENT-ISO	TECHNOLOG	SCHVÁLIL, vedoucí odd.
JMENO	Frydrych Martin					
DATUM	29.5.2009					
PODPIS						

Dokument a informace v něm uvedené jsou chráněny autorským právem!

SOUBOR: 09 00 00 00.idw
CELKOVÁ HMOTNOST v kg: 5 800

MĚŘÍTKO **1:25**
FORMÁT A0

VUT v Brně
Fakulta strojního inženýrství
Ústav automobilního a dopravního inženýrství

NÁZEV: **Zásobník 45 m3, 45°**

ČÍSLO VÝKRESU: **09 00 00 00**

POČ.LISTŮ 1
ČÍS.LISTU 1