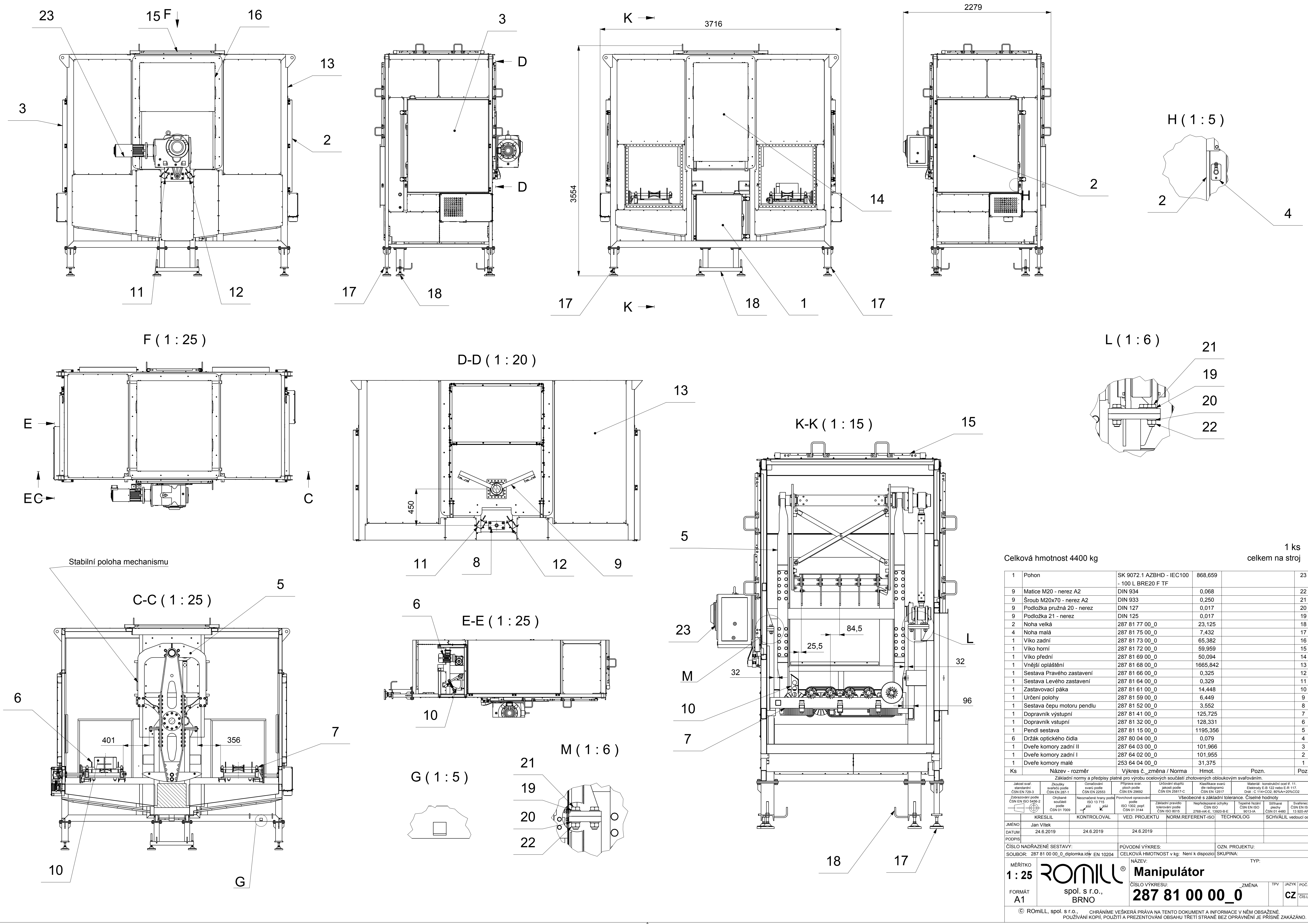
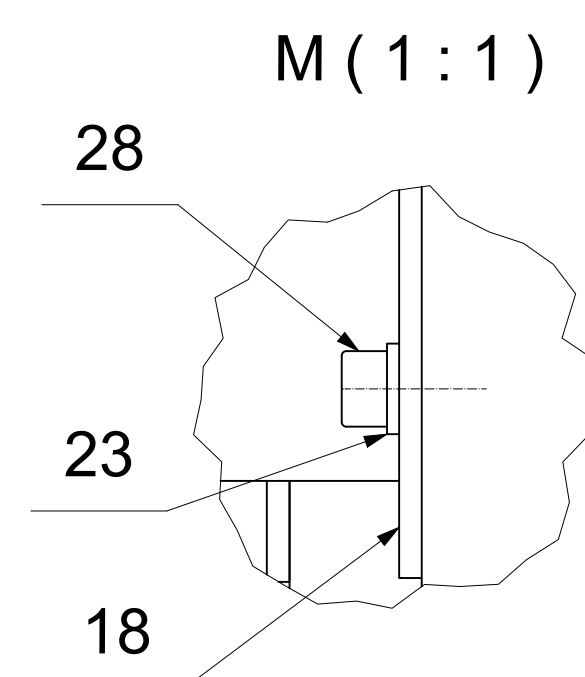
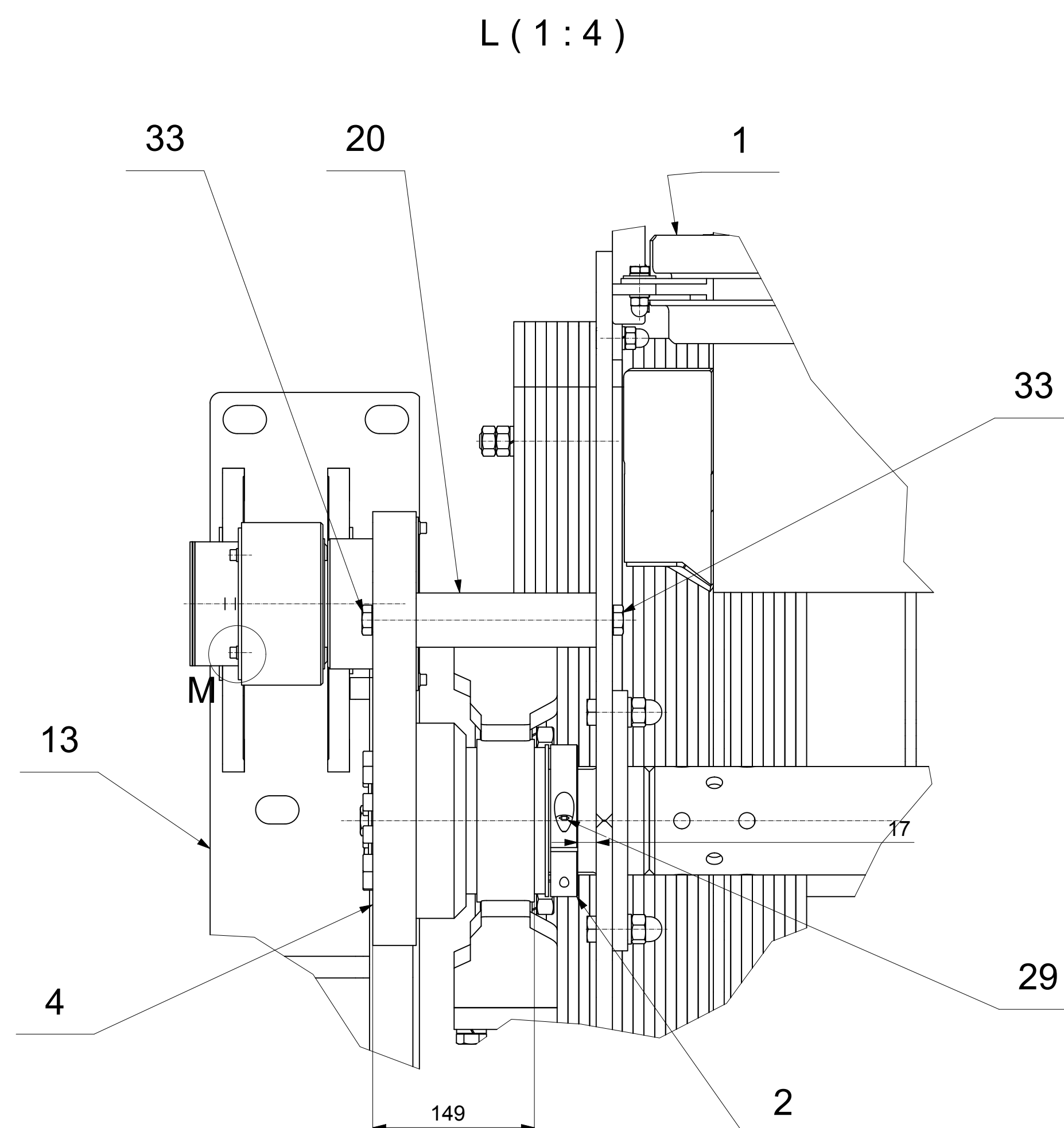
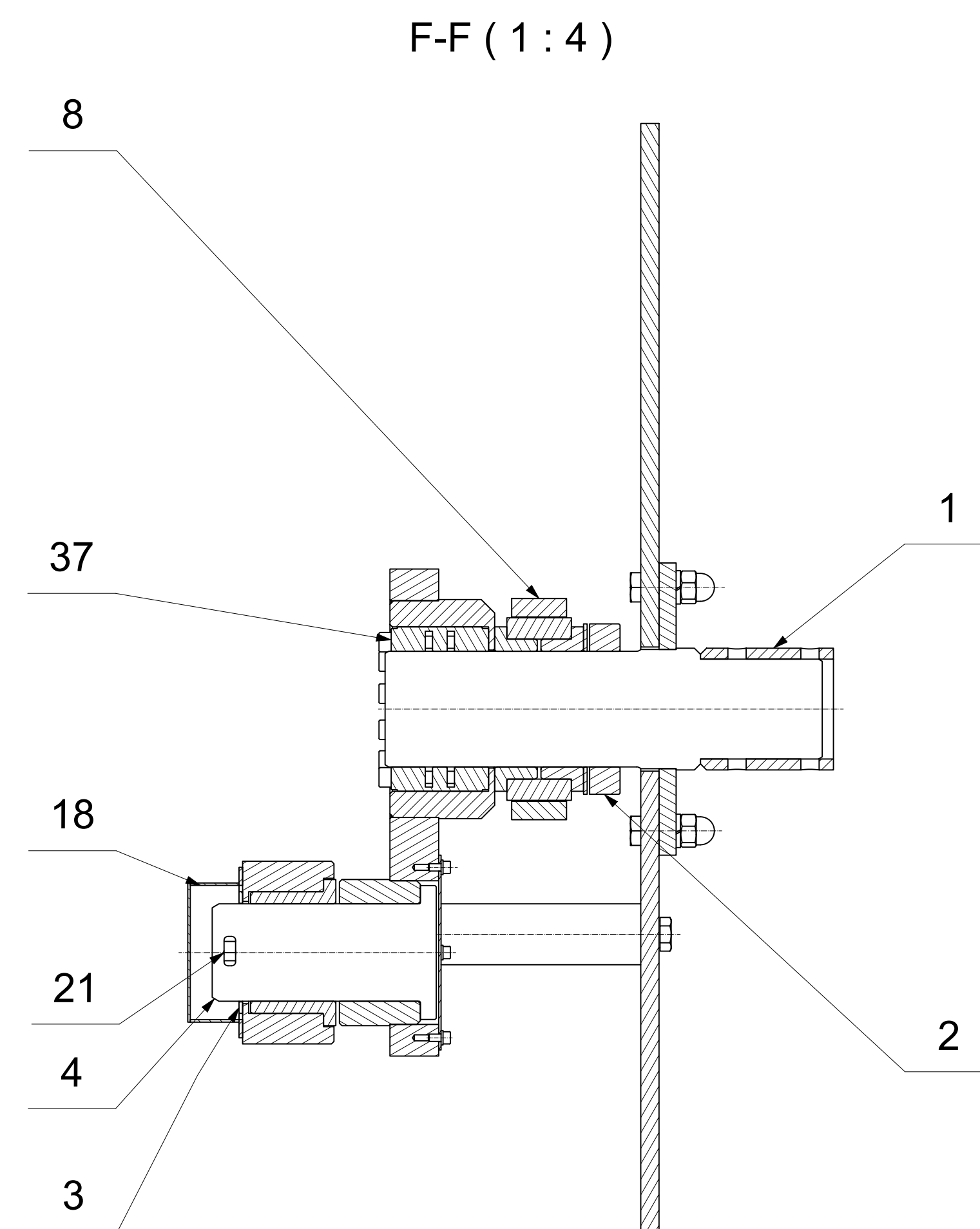






Šrouby svěrného pouzdra utáhnout momentem **50 Nm**

POZOR! Svěrné pouzdro si při dotahování nefixuje polohu proto je třeba použít distanční kulatinu pozice 20 a po dotažení svěrného pouzdra ji **demontovat**.

V tomto smontovaném stavu vložit do konstrukce.

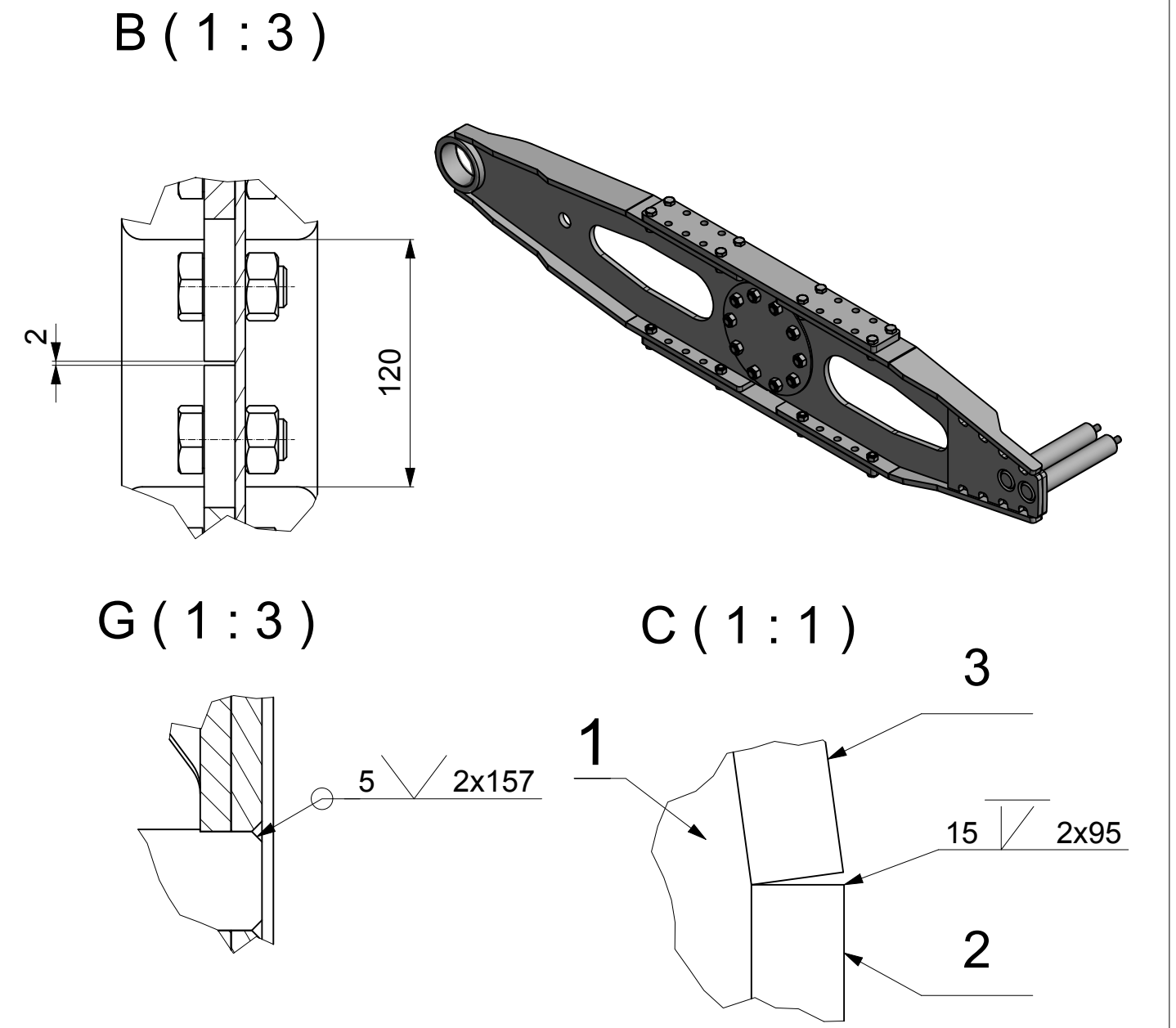
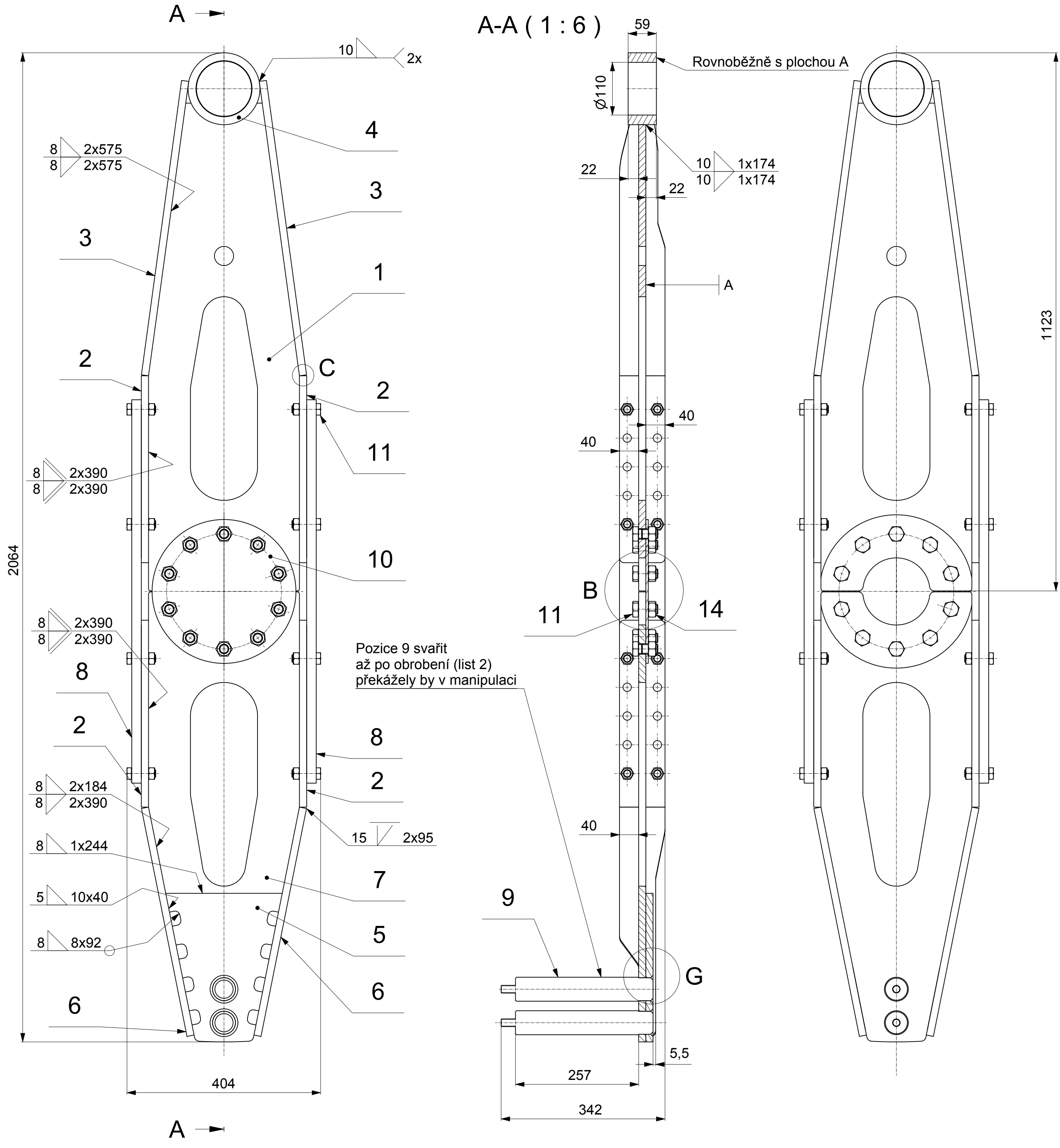
Celková hmotnost 1190kg

Ošetřit mazivem všechna kluzná pouzdra

1 ks

celkem na stroj

[illegible]

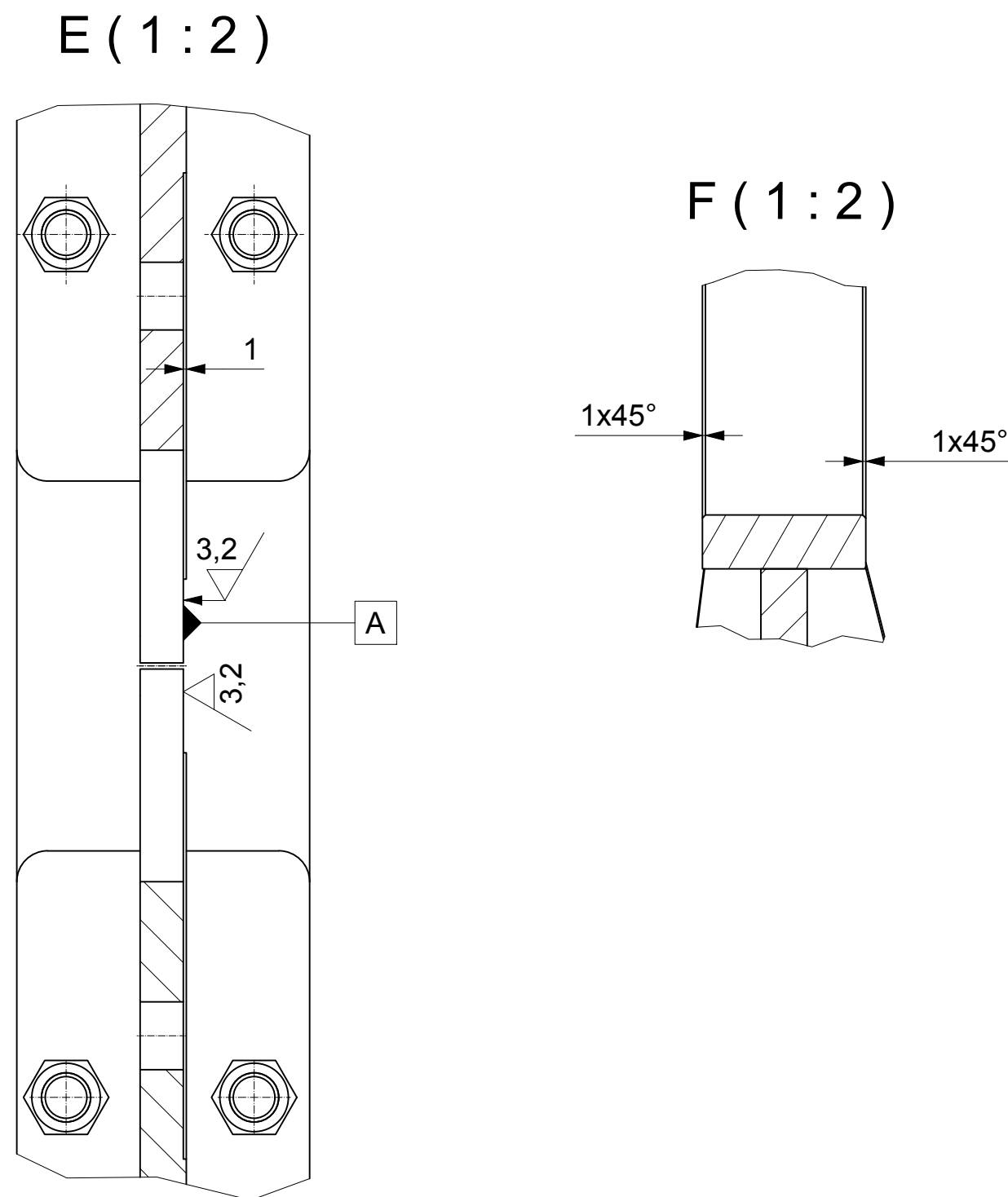


Svařovat ve smontovaném stavu

Svarek ramena MECH (287 81 16 00) a ramena MOT (287 81 17 00) - je stejný

List 1
2 ks
celkem na stroj

10	Matice M20 - 8 - Zn	DIN 934	0,067		14
16	Matice M16 - 8 - Zn	DIN 934	0,034		12
16	Šroub M16x50 - 8.8 - Zn	DIN 933	0,116		11
10	Šroub M20x40 - 8.8 - Zn	DIN 933	0,171		11
1	Matrice svařování	287 81 16 09	2,638		10
2	Držák vývažku	287 81 16 07_1	4,418		9
2	Plát	287 81 16 06_0	11,163		8
1	Stojna vývažku obrobek	287 81 16 10_0	21,646		7
2	Pásovina zúžená vývažek	287 81 16 05_0	3,700		6
1	Výstuha stojny obrobek	287 81 16 11_0	5,619		5
1	Ložiskové pouzdro	287 81 16 04_0	3,783		4
2	Pásovina zúžená	287 81 16 03_0	5,866		3
4	Pásovina s dírami	287 81 16 02_0	4,074		2
1	Stojna	287 81 16 01_0	24,783		1
Ks	Název - rozměr	Výkres č. změna / Norma	Hmot.	Pozn.	Poz.
Základní normy a předpisy platné pro výrobu ocelových součástí zhotovených obloukovým svařováním.					
Jakost svař. standardní ČSN EN 729-3	Zkoušky svařků podle ČSN EN 287-1	Označování svařů podle ČSN EN 22553	Připrava svař. ploch podle ČSN EN 29692	Určování stupňů jakosti podle ČSN EN 25817-C	Klasifikace svařů dle radiogramů ČSN EN 12517
Zobrazování podle ČSN EN ISO 5456-2	Otýhané součásti podle ČSN 01 7009	Neoznačené hrany podle ISO 13 715	Povrchové opracování podle ISO 1302, popř. ČSN 01 3144	Všeobecné s základní tolerance. Číselné hodnoty	
				Nepředepsané úchytky 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	VED. PROJEKTU	NORM.REFERENT-ISO	TECHNOLOG
JMÉNO	Jan Vítěk				SCHVÁLIL vedoucí odd.
DATUM	14.4.2019	14.4.2019	14.4.2019		
PODPIS					
ČÍSLO NADŘÁZENÉ SESTAVY: 287 81 15 00			PŮVODNÍ VÝKRES:		OZN. PROJEKTU: AK287
SOUBOR: 287 81 16 00_0_diplomka.idw EN 10204			CELKOVÁ HMOTNOST v kg: 14.4.2019		SKUPINA: 81 - Přesouvač špalků
MĚŘITKO	1 : 6		NÁZEV:		TYP:
			Rameno sestava MECH		
FORMÁT	A2		ČÍSLO VÝKRESU:		ZMĚNA
spol. s r.o., BRNO			287 81 16 00_1		TPV
					JAZYK
					POČ.L
					2
					ČÍS.L
					1
© RomiLL, spol. s r.o., CHRÁNÍME VEŠKERÁ PRÁVA NA TENTO DOKUMENT A INFORMACE V NĚM OBSAŽENÉ. POUŽÍVÁNÍ KOPIÍ, POUŽITÍ A PREZENTOVÁNÍ OBSAHU TŘETÍ STRANÉ BEZ OPRAVNĚNÍ JE PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO.					

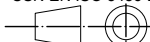
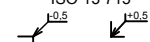


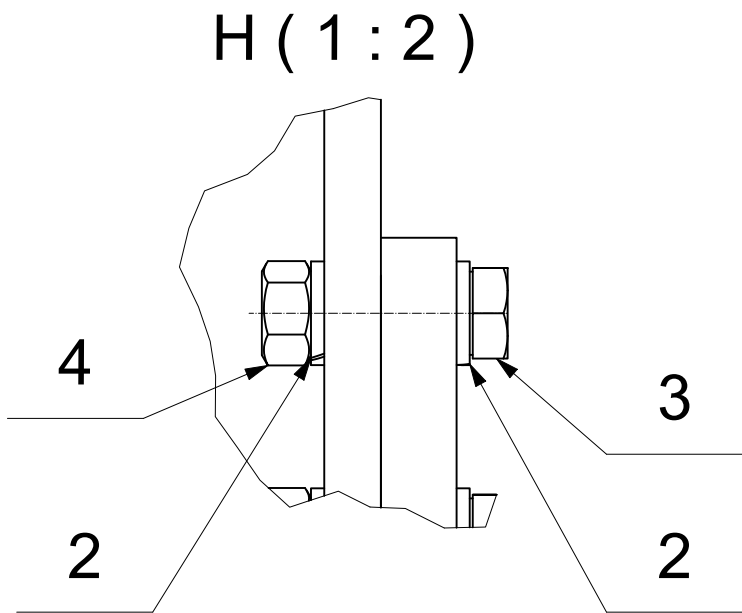
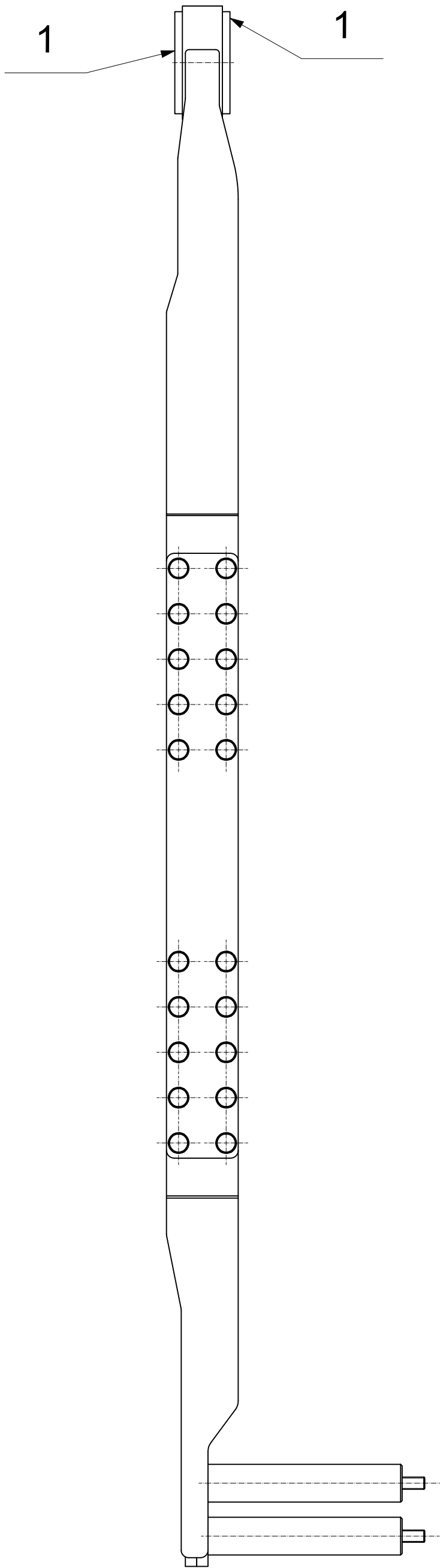
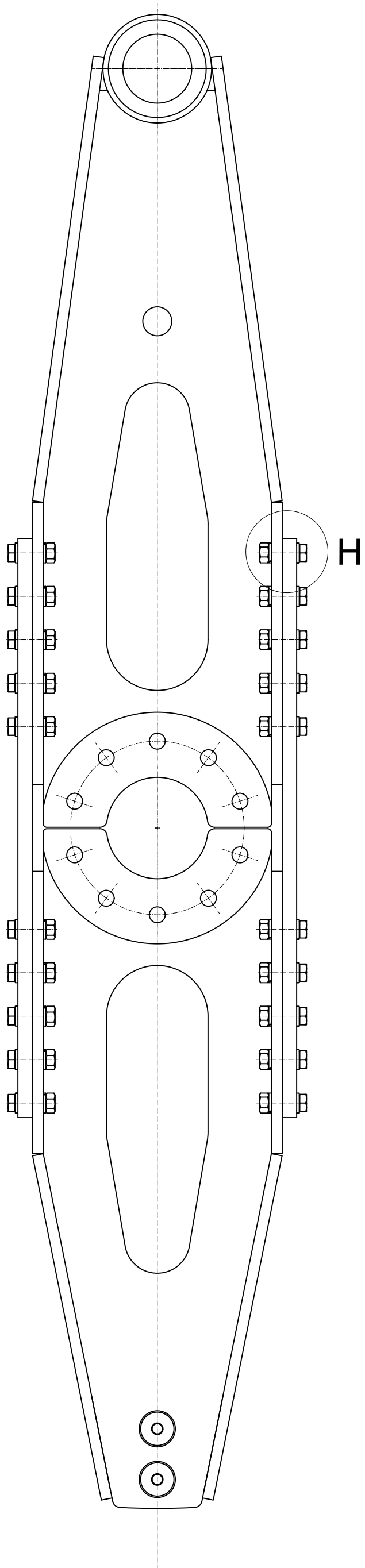
6,3  

List 2

1 ks
celkem na stroj

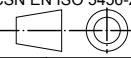
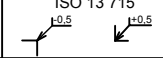
Obrábět ve smontovaném stavu

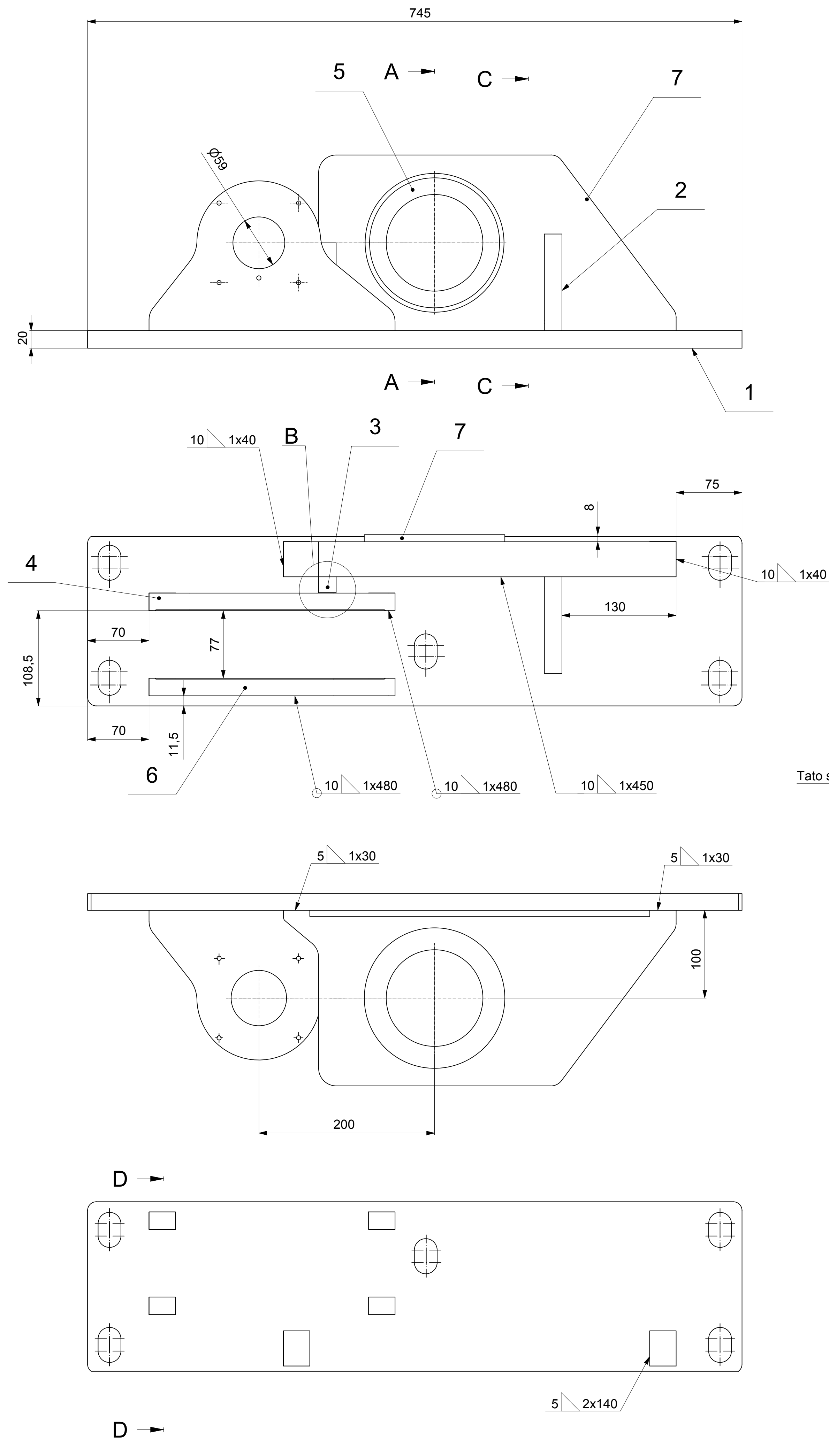
Základní normy a předpisy platné pro výrobu ocelových součástí zhotovených oboukovými svařováním.										
Jakost svař. standardní ČSN EN 729-3	Zkoušky svařicích podle ČSN EN 287-1	Označování svarů podle ČSN EN 22553	Připrava svar. ploch podle ČSN EN 29692	Určování stupňů jakosti podle ČSN EN 25817-C	Klasifikace svarů dle radiogramů ČSN EN 12517	Materiál : konstrukční ocel tří. 11. Elektrody E-B 122 nebo E-R 117 Drát : C 114+CO ₂ 80%Ar+20%CO ₂				
Zobrazování podle ČSN EN ISO 5456-2		Ohybané součásti podle ČSN 01 7009	Neoznačené hrany podle ISO 13 715	Povrchové opracování podle ISO 1302, popř. ČSN 01 3144	Všeobecné s základní tolerance. Číselné hodnoty					
					Základní pravidlo tolerování podle ČSN ISO 8015	Nepředepsané úchytky ČSN ISO 2768-mK-E, 13920-B-E	Teplotní režim ČSN EN ISO 9013-A	Stříhané plechy ČSN 01 4480	Svařenec ČSN EN ISO 13 920-AF	
	KRESLIL	KONTROLOVAL	VED. PROJEKTU	NORM.REFERENT-ISO	TECHNOLOG		SCHVÁLIL vedoucí odd.			
JMÉNO	Jan Vítek									
DATUM	14.4.2019		14.4.2019							
PODPIS										
ČÍSLO NADRAŽENÉ SESTAVY: 287 81 15 00			PŮVODNÍ VÝKRES:			OZN. PROJEKTU: AK287				
SOUBOR: 287 81 16 00_0_diplomka.idw EN 10204			CELKOVÁ HMOTNOST v kg: Není k dispozici			SKUPINA: 81 - Přesouváče špalů				
MĚŘÍTKO				NÁZEV:		TYP:				
1 : 6				Rameno sestava MECH						
FORMÁT	spol. s r.o., BRNO			ČÍSLO VÝKRESU:		_ZMĚNA		TPV	JAZYK	POČ.L.
A2				287 81 16 00_1					CZ	2
										2
© Romill, spol. s r.o., CHRÁNÍME VEŠKERÁ PRÁVA NA TENTO DOKUMENT A INFORMACE V NĚM OBSAŽENÉ. POUŽÍVÁNÍ KOPIÍ, POUŽITÍ A PREZENTOVÁNÍ OBSAHU TŘETÍ STRANÉ BEZ OPRAVNĚNÍ JE PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO.										



List 3

1 ks
celkem na stroj

40	Matice M16 - nerez - pevnost 80 - A2 nebo A4	DIN 934	0,035		4			
40	Šroub M16x55 - nerez - pevnost 80 - A2 nebo A4.ipt	DIN 933	0,126		3			
80	Podložka pružná 16 - nerez	DIN 127	0,010		2			
2	Přírubové kluzné pouzdro	B50 P95-115-35x135-10	1,306	Kajometal sk	1			
Ks	Název - rozměr	Výkres č. _změna / Norma	Hmot.	Pozn.	Poz.			
Základní normy a předpisy platné pro výrobu ocelových součástí zhotovených obloukovým svařováním.								
Jakost svař. standardní ČSN EN 729-3	Zkoušky svařecích 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 št. 11. Elektrody E-B 122 nebo E-R 117. Drát : C 114+CO ₂ ; 80%Ar+20%CO ₂		
Zobrazování podle ČSN EN ISO 5456-2	Ohybané součásti podle ČSN 01 7009	Neoznačené hrany podle ISO 13 715	Povrchové opracování podle ISO 1302, popř. ČSN 01 3144	Všeobecné s základní tolerance. Číselné hodnoty				
				Základní pravidlo tolerování podle ČSN ISO 8015	Nepředepsané úchytky ČSN ISO 2768-mK-E, 13920-B-E	Tepelné řezání ČSN EN ISO 9013-1A		
	KRESLIL	KONTROLOVAL	VED. PROJEKTU	NORM.REFERENT-ISO	TECHNOLOG	Sřihané plechy ČSN 01 4480		
JMÉNO	Jan Vítek					Svařenec ČSN EN ISO 13 920-AF		
DATUM	14.4.2019	14.4.2019	14.4.2019					
PODPIS								
ČÍSLO NADŘÁZENÉ SESTAVY: 287 81 15 00			PŮVODNÍ VÝKRES:		OZN. PROJEKTU: AK287			
SOUBOR: 287 81 16 00_0_diplomka.idw EN 10204			CELKOVÁ HMOTNOST v kg: Není k dispozici		SKUPINA: 81 - Přesouvač špalků			
MĚŘÍTKO			NÁZEV:			TYP:		
1 : 6			Rameno sestava MECH					
FORMÁT	spol. s r.o., BRNO		ČÍSLO VÝKRESU:		ZMĚNA	TPV	JAZYK	POČ.L
A2			287 81 16 00_1				CZ	ČÍS.L.
© ROMILL, spol. s r.o., CHRÁNÍME VEŠKERÁ PRÁVA NA TENTO DOKUMENT A INFORMACE V NĚM OBSAŽENÉ. POUŽÍVÁNÍ KOPIÍ, POUŽITÍ A PREZENTOVÁNÍ OBSAHU TŘETÍ STRANÉ BEZ OPRAVNĚNÍ JE PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO.								

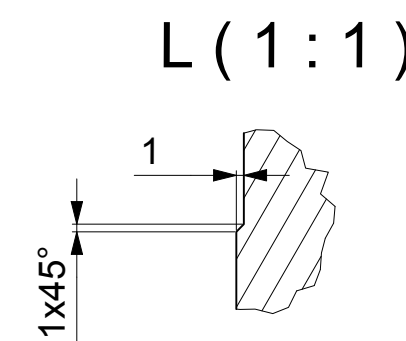
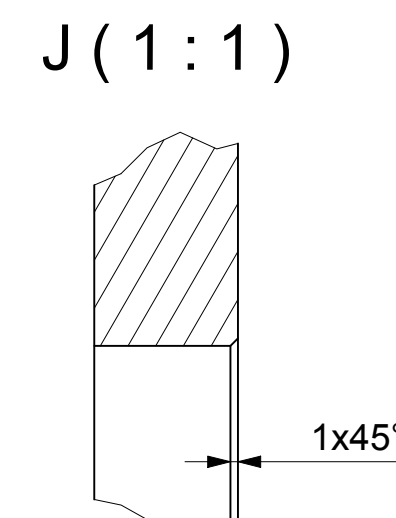
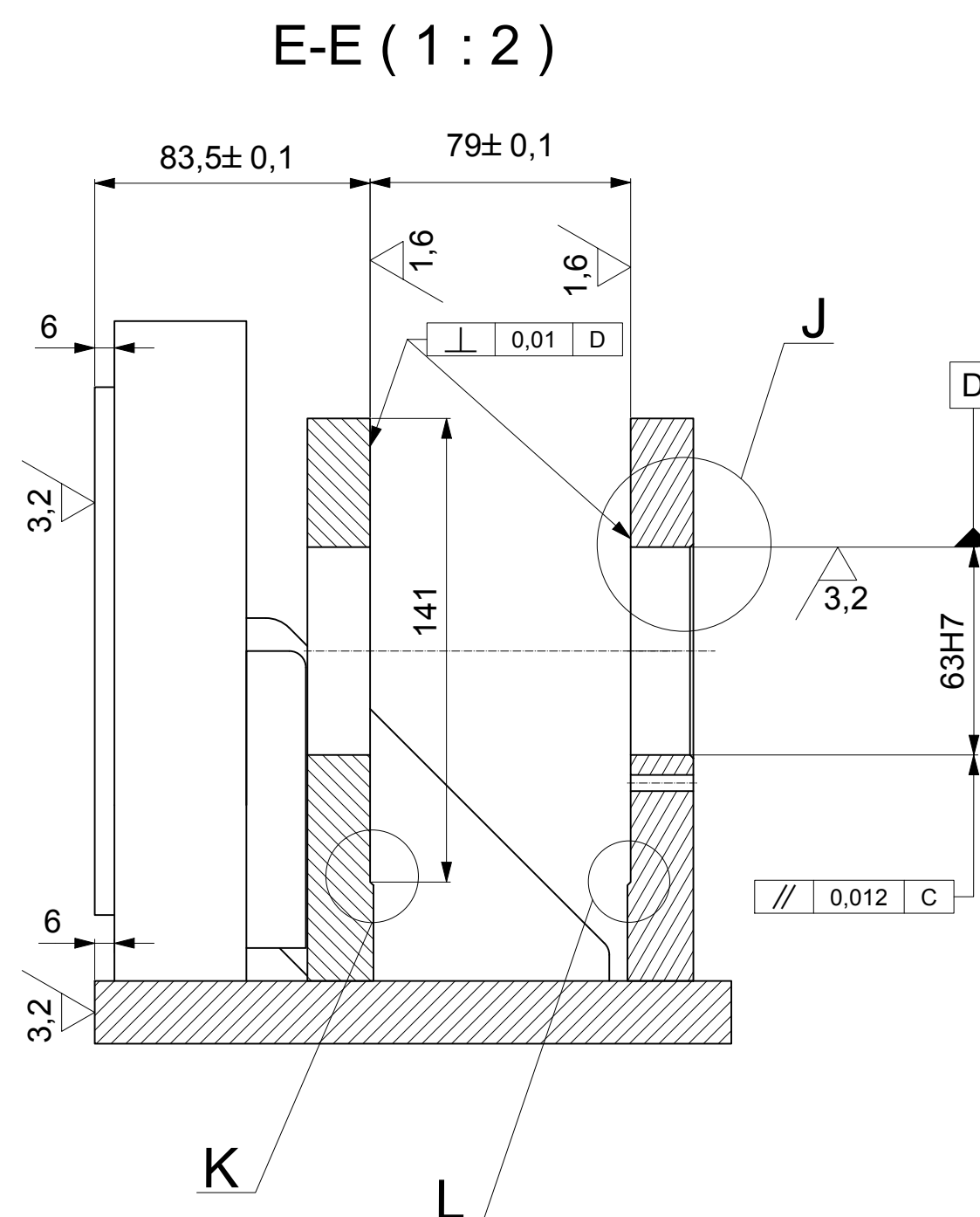
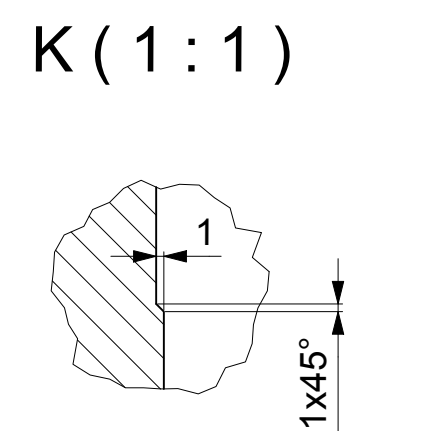
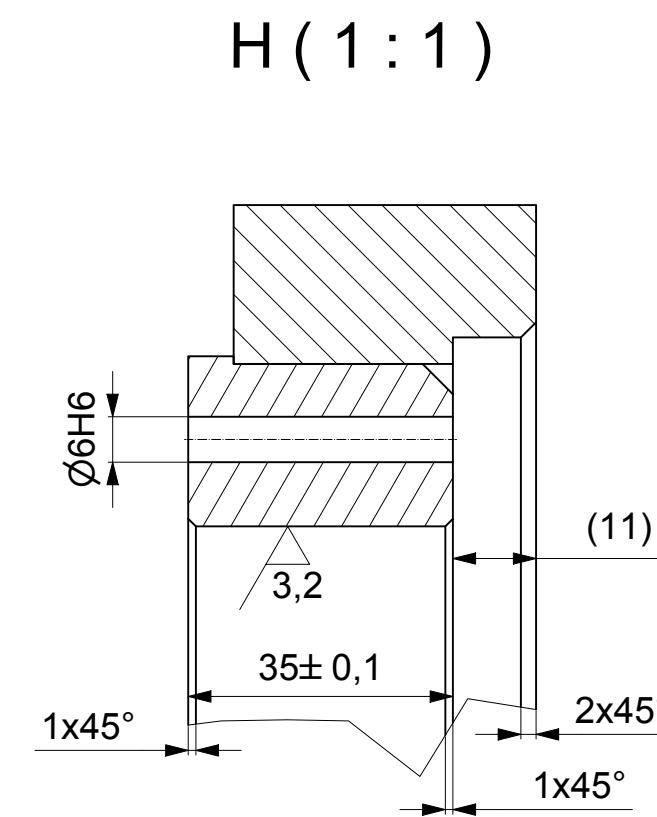


Tato strana je zarovnaná se stranou A

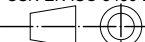
List 1

1 ks
celkem na stroj

1	Stojna obrobená	287 81 22 07_0	16,111		7	
1	Plech 1 obrobek zaj. čepu	287 81 22 06_0	0,552		6	
1	Ložiskové pouzdro	287 81 22 03_0	2,998		5	
1	Plech 1 obrobek	287 81 22 05_0	0,553		4	
1	Vzpěra malá	287 81 22 01_0	0,253		3	
1	Vzpěra velká	287 81 22 02_0	1,083		2	
1	Základna	287 81 22 04_0	21,333		1	
Ks	Název - rozměr	Výkres č. změna / Norma	Hmot.	Pozn.	Poz.	
Základní normy a předpisy platné pro výrobu ocelových součástí zhotovených obloukovým svařováním.						
Jakost svař. standardní ČSN EN 729-3	Zkoušky svařků podle ČSN EN 287-1	Označování svařků podle ČSN EN 2253	Příprava svař. ploch podle ČSN EN 2892	Určování stupňů jakosti podle ČSN EN 2887-C	Klasifikace svař. dle radiogramů ČSN EN 12577	Materiál: konstrukční ocel # 11. Elektrody E-B 122 nebo E-R 117. Ocel: C 114+CO2, 80Mn+V+Zn+Cu2
Zobrazování podle ČSN EN ISO 5429-2	Ořezávání součástí podle ČSN 01 7009	Neoznačené hrany podle ISO 13 715	Povrchové opracování podle ISO 1302, popř. ČSN 01 3144	Všeobecné s základní tolerance. Číselné hodnoty		
						
KRESLIL	KONTROLOVAL	VED. PROJEKTU	NORM.REFERENT-ISO	TECHNOLOG	SCHVÁLIL	vedoucí odd.
JMÉNO	Jan Vitek					
DATUM	17.4.2019	17.4.2019	17.4.2019			
PDPIS						
ČÍSLO NADŘÁZENÉ SESTAVY:		PŮVODNÍ VÝKRES:		OZN. PROJEKTU: AK287		
SOUBOR: 287 81 22 00_0_diplomka.idw EN 10204		CELKOVÁ HMOTNOST v kg: 40,903 kg		SKUPINA: 81 Přesouvač špalíků		
MÉRITKO	NÁZEV:		TYP:			
1 : 3	ROMILL®		Ložiskový domek MECH svařek			
FORMÁT	spol. s r.o., BRNO		ČÍSLO VÝKRESU:	ZMĚNA	TPV	
A1			287 81 22 00_1			
				JAZYK	POČ. 2	
				CZ	CIS. 1	
© ROMILL, spol. s r.o., CHRÁNÍME VEŠKERÁ PRÁVA NA TENTO DOKUMENT A INFORMACE V NĚM OBSAŽENÉ. POUŽÍVÁNÍ KOPIÍ, POUŽITÍ A PREZENTOVÁNÍ OBSAHU TŘETÍ STRANÉ BEZ OPRAVNĚNÍ JE PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO.						



1 ks
celkem na stroj

Základní normy a předpisy platné pro výrobu ocelových součástí zhotovených oboukovým svařováním.									
Jakost svarů. standardní ČSN EN 729-3	Zkoušky svarařské podle ČSN EN 287-1	Označování svarařské podle ČSN EN 22653	Připrava svarů. ploch podle ČSN EN 26982	Určování stupňů jakosti podle ČSN EN 25817-C	Klasifikace svarů dle radiogramu ČSN EN 12517	Materiál : konstrukční ocel tř. 11. Elektrody E-6122 nebo E-R 117 Drát : C 114+CO ₂ , 80%Ar+20%CO ₂			
Zobrazování podle ČSN ISO 5456-2	Ohybané součásti podle ČSN 01 7009	Neoznačené hrany podle ISO 13 715	Povrchové opracování podle ISO 1302, popř. ČSN 01 3144	Všeobecné s základní tolerance. Číselné hodnoty					
				Základní pravidlo tolerování podle ČSN ISO 8015	Nepředepsané úhlyky ČSN ISO 2768-mk-E, 13920-B-E	Teplotní težení ČSN EN ISO 9013-A	Stříhané plechy ČSN 01 4480	Svařenec ČSN EN ISO 13 920-AF	
	KRESLIL	KONTROLOVAL	VED. PROJEKTU	NORM.REFERENT-ISO	TECHNOLOG	SCHVÁLIL vedoucí odd.			
JMÉNO	Jan Vítek								
DATUM	17.4.2019	17.4.2019	17.4.2019						
PODPIS									
ČÍSLO NADŘÁZENÉ SESTAVY:			PŮVODNÍ VÝKRES:			OZN. PROJEKTU: AK287			
SOUBOR: 287 81 22 00_diplomka.idw EN 10204			CELKOVÁ HMOTNOST v kg: 40,903 kg			SKUPINA: 81 Přesouvač špalků			
MĚŘITKO				NÁZEV:		TYP:			
1 : 3				Ložiskový domek MECH svařek					
FORMÁT	spol. s r.o., BRNO			ČÍSLO VÝKRESU:		ZMĚNA	TPV	JAZYK	POČ.L. 2
A2				287 81 22 00_1				CZ	ČÍS.L. 1
© RomiLL, spol. s r.o., CHRÁNÍME VEŠKERÁ PRÁVA NA TENTO DOKUMENT A INFORMACE V NĚM OBSAŽENÉ. POUŽÍVÁNÍ KOPIÍ, POUŽITÍ A PREZENTOVÁNÍ OBSAHU TŘETÍ STRANÉ BEZ OPRAVNĚNÍ JE PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO.									