





RAZÍTKO SVAŘENCE						
ZNAČENÍ SVARU:		A.	B.	C.	D.	E.
METODA SVAŘOVÁNÍ:						
PŘÍDAVNÝ. SVAŘ. MAT:						
PRŮMĚR DRÁTU:						
STUPEŇ VIZUÁL. HODNOC.	RAZÍTKO + POZNÁMKY:					
B C D (NEHODÍCI ŠKRTNI) DLE ČSN EN ISO 5817						

2	PATKA - RADIAĽNI	-	-	2,06	01-01.0001	3	-
2	PLECH P 30 - 200x890	ČSN 42.53.10	11373	41,91	-	2	-
2	PLECH P 30 - 90x890	ČSN 42.53.10	11373	18,86	-	1	-
Poč. kusů	NÁZEV - ROZMĚR	POLOTOVAR	MAT.KONEČNÝ	MAT.VÝCHOZÍ	Č.VÁHA	ČÍSLO VÝKRESU	POZ. EXP.
MĚRITKO	CELKOVÁ ČISTÁ VÁHA	125,66	VŠEOBECNÉ A ZÁKLADNÍ TOLERANCE				
1:5	KRESLIL	Stuphlik	Zakreslení pravotočivě obtočení podle ČSN ISO 8015		Zobrazování podle ČSN EN ISO 9456-2	Nezobrazování hrany podle ISO 13.715	Svařovací ČSN EN ISO 13.850/A1
	DNE	22.11.2016					
	SCHVÁLIL		Neopředepsané úhly ČSN ISO 2768-mk-E; 13820-BE		Stínání plochy ČSN 01.44.80	Teplotní tečení ČSN EN ISO 9013:14	
	DATUM TISKU	30.11.2016					
UPCE DFUP DP-KV	NÁZEV SKRINOVÝ PROFIL - RADIAĽNÍ	ČÍSLO VÝKRESU 01-02.0002	STARÝ VÝKRES	NOVÝ VÝKRES	A3		
		Typ	SKUPINA	Formát			

POUŽÍVÁNÍ KOPIL, POUŽITÍ A PREZENTOVÁNÍ OBSAHU TŘETÍ STRANÉ BEZ OPRÁVNĚNÍ JE PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO