



1. Obvod součástí řezán laserem
2. Svary 111 - stupeň jakosti svarů C dle EN ISO 5817; Elektroda E 38 0 RC 11 - ISO 2560-A
3. Výrobní norma DIN 1090-2+A1
4. 100% vizuální kontrola svarů dle EN ISO 17 637
5. NDT kontrola svarů pro provedené EXC2 dle DIN 1090-2



	PŘESNOST ISO 2768 - mK	
	TOLEROVÁNÍ DLE ISO 8015	
		ISO 13920 - AE

NAVRHL	Autor	Datum	PRÉZK.	Podpis	Datum	HMOTNOST	10,946	MĚŘÍTKO	1:1
KRESLIL	Matěj Hoffmann	12.5.18	SCHVÁLIL			SESTAVA	BP-0230-100	PROMÍTÁNÍ:	⊕ (ISO E)
						KUSOVNÍK	BP-0230-100.1-K	TYP:	
			ČESKÉ VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V PRAZE		FAKULTA STROJNÍ		NAZEV VÝZTUHA ČÍSLO VÝKRESU BP-0230-100.1		LIST: 1 / 1