

1 2 3 4

A

B

C

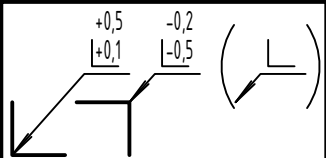
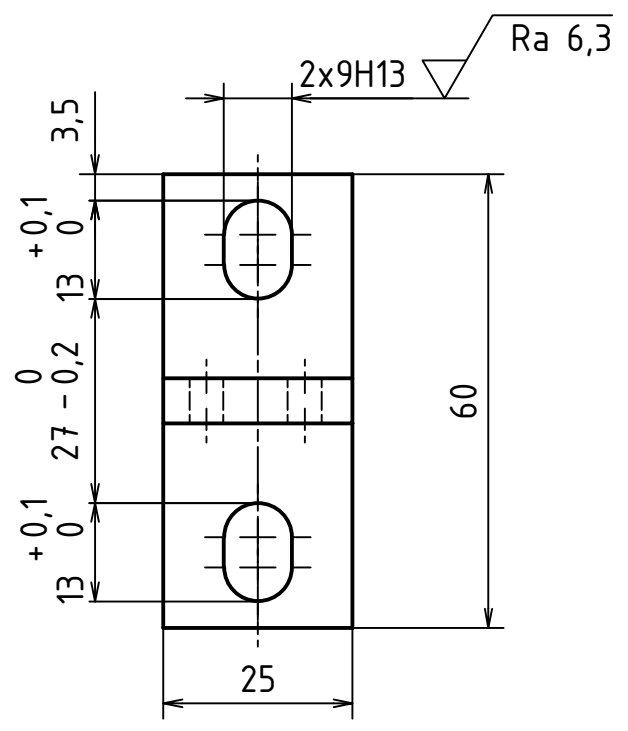
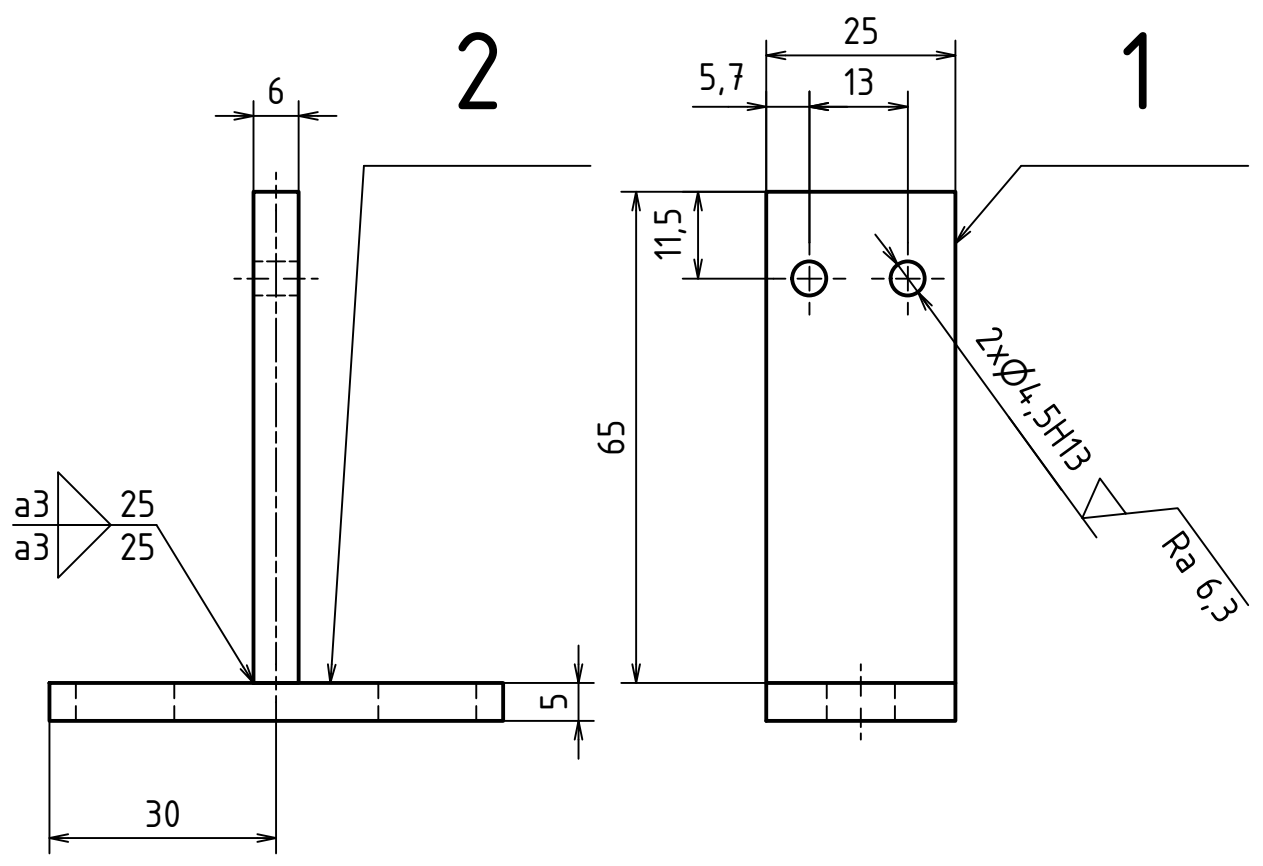
D

E

F

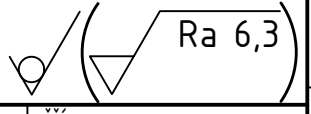
2

1



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

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. 100% vizuální kontrola svarů dle EN ISO 17 637



	Autor	Datum	Podpis	Datum	HMOTNOST 0,126	MĚŘÍTKO
NAVRHL	Matěj Hoffmann	12.5.18	PŘEZK.		SESTAVA BP-0230-000	1:1
KRESLIL	Matěj Hoffmann	21.6.18	SCHVÁLIL		KUSOVNÍK BP-0230-500-K	PROMÍTÁNÍ: $\ominus$ (ISO E.)

<p>ČESKÉ VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V PRAZE</p>	<p>FAKULTA STROJNÍ</p>	NÁZEV	UPÍNAČÍ TYČ
		ČÍSLO VYKRESU	BP-0230-500

1 2 3 4