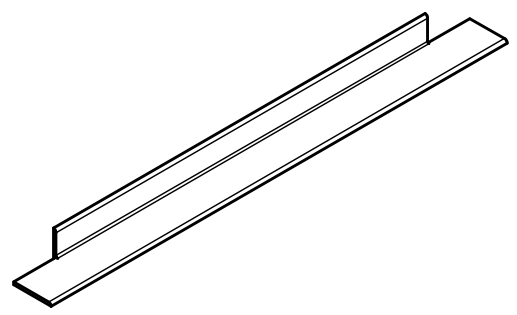
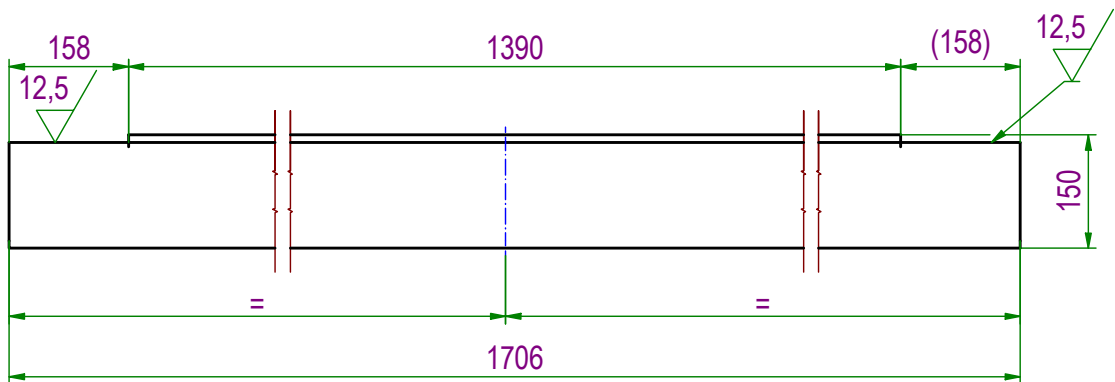
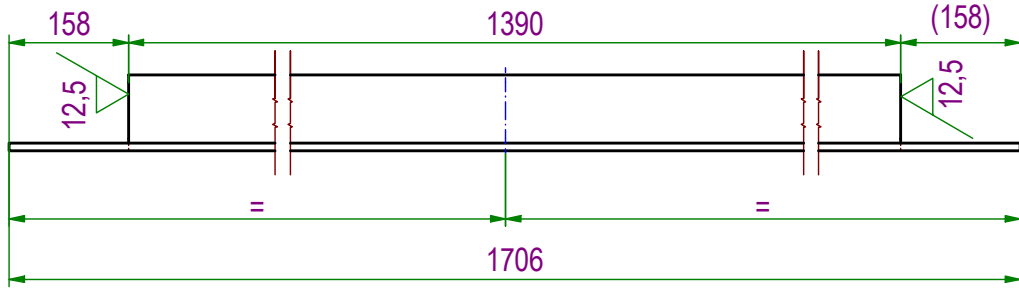
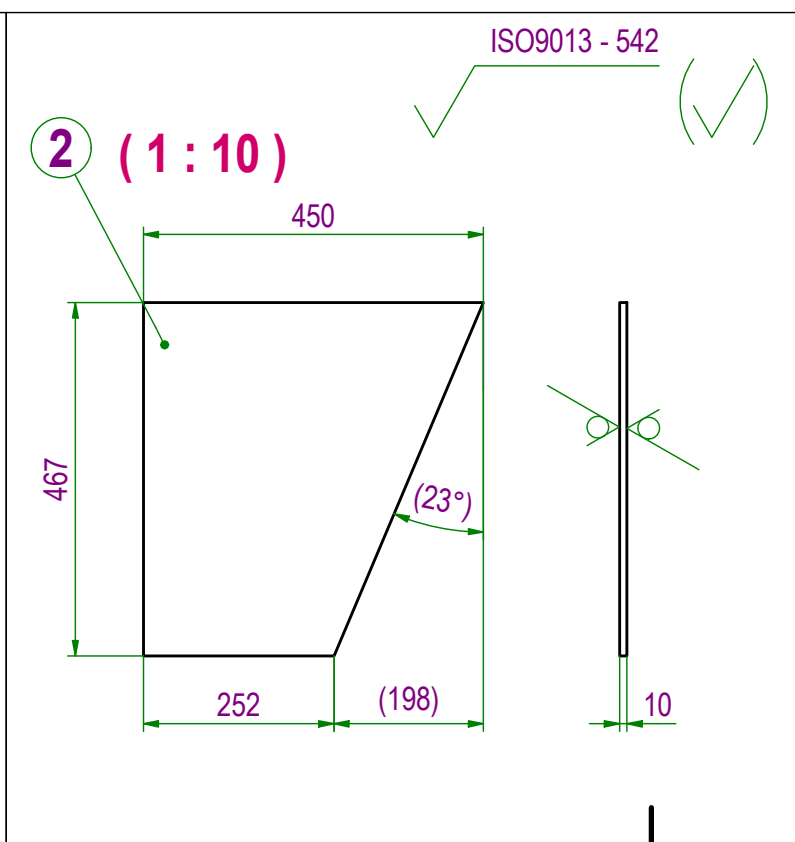
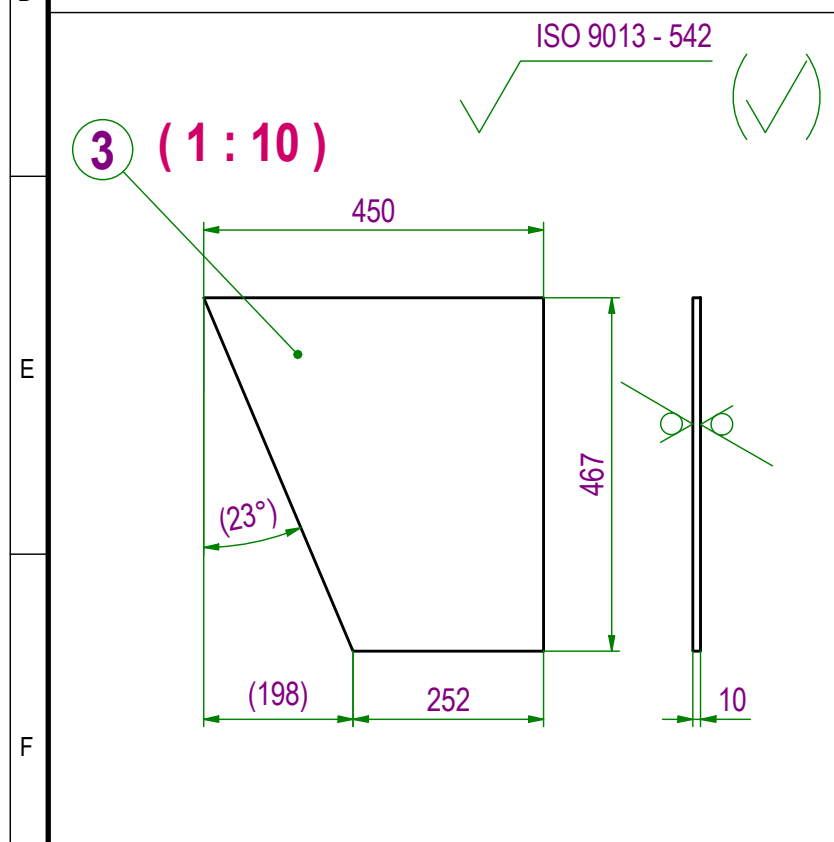
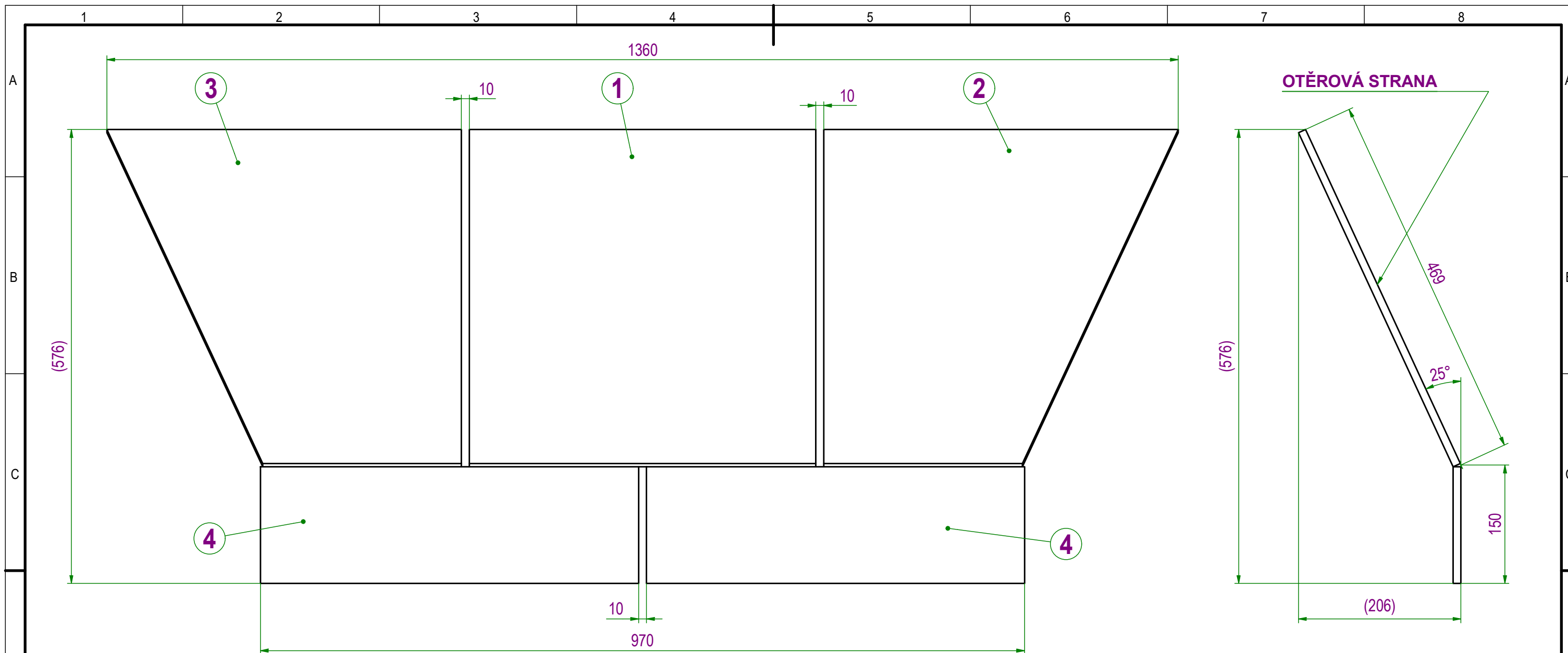


1 2 3 4



L150 x 100 x 10 - 1706		EN 10056 / EN 10025-2		S355J2		EN10204		Poznámka	
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		EN10204		Poznámka	
Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz. V025299 / 1			
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2		m/K	
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9			Datum		Hmotnost		29,2 kg	
Typ dokumentu	PS / SO			PRODECO [®] <small>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</small>		Revize		List	
V	USSK4 / S9 MEZIPAS					Formát		Číslo výkresu	
Měřítko	Název výkresu			Formát		Číslo výkresu		List	
1 : 10	ZTUŽENÍ DOLNÍ - PŘÍČNÉ			4		V025283		1 Listů 1	

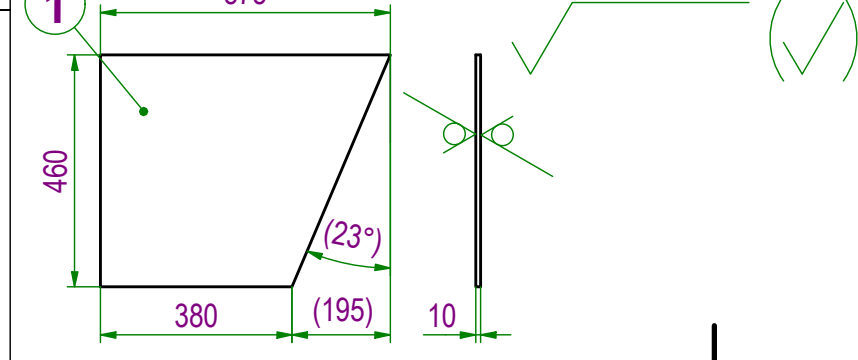
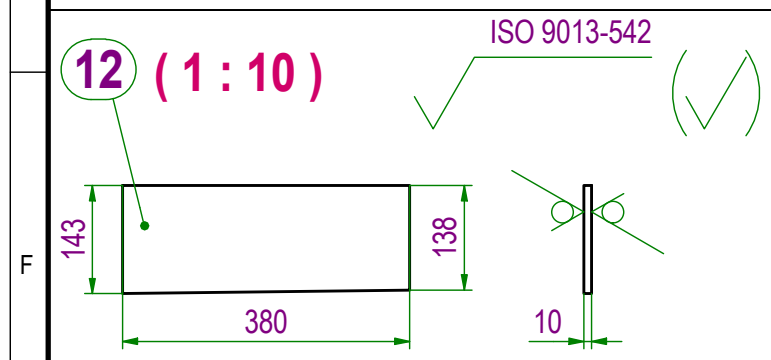
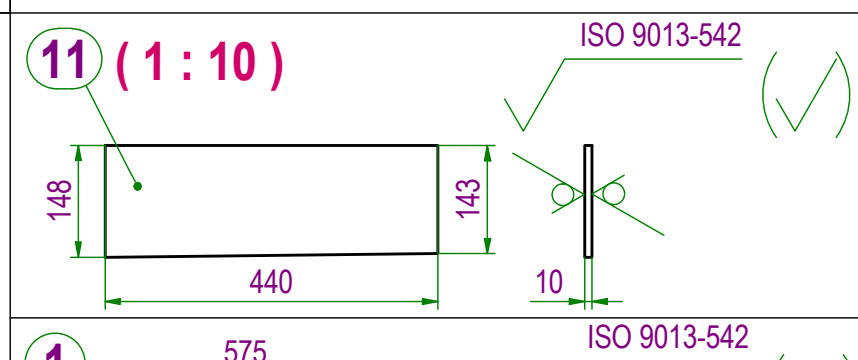
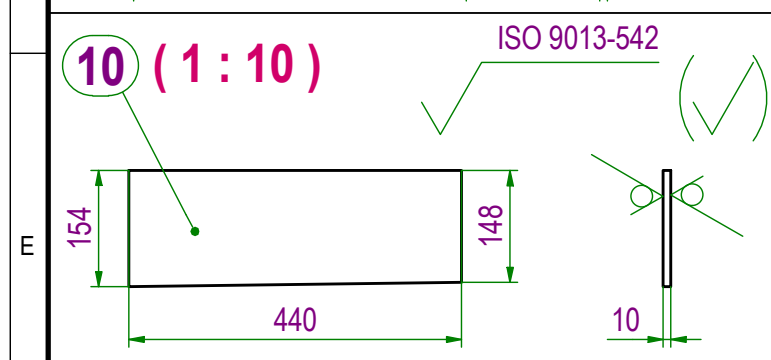
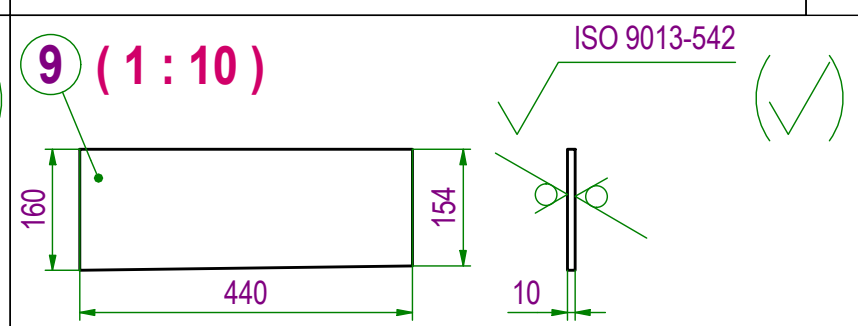
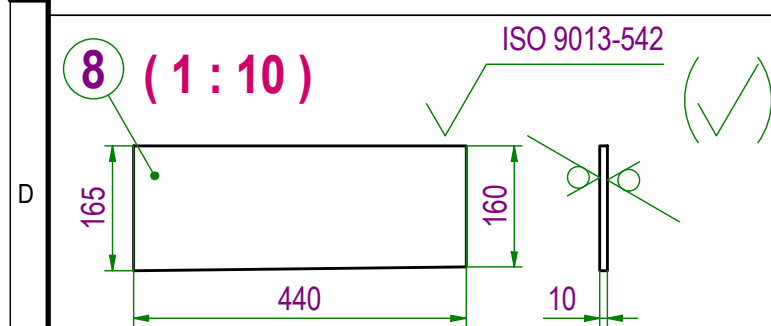
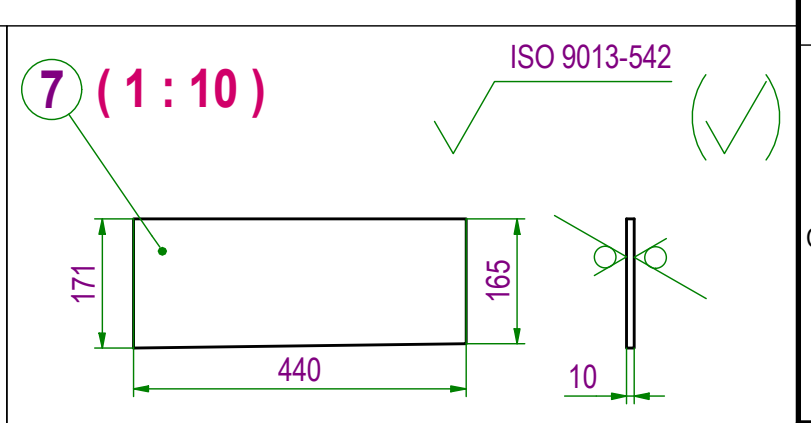
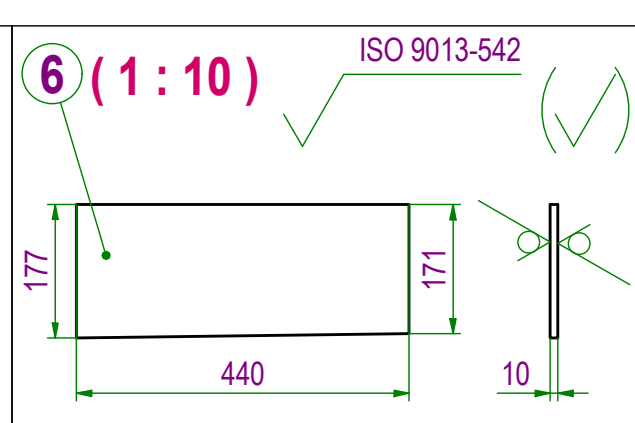
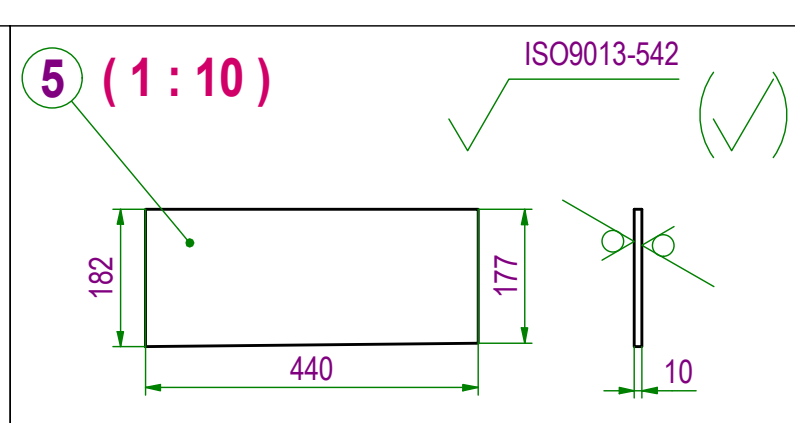
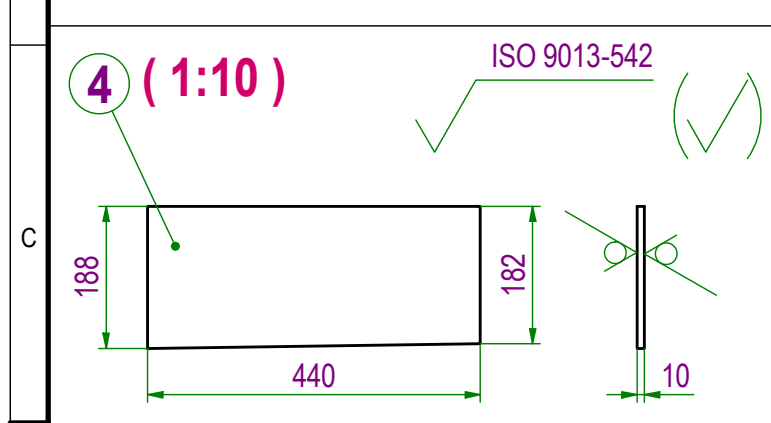
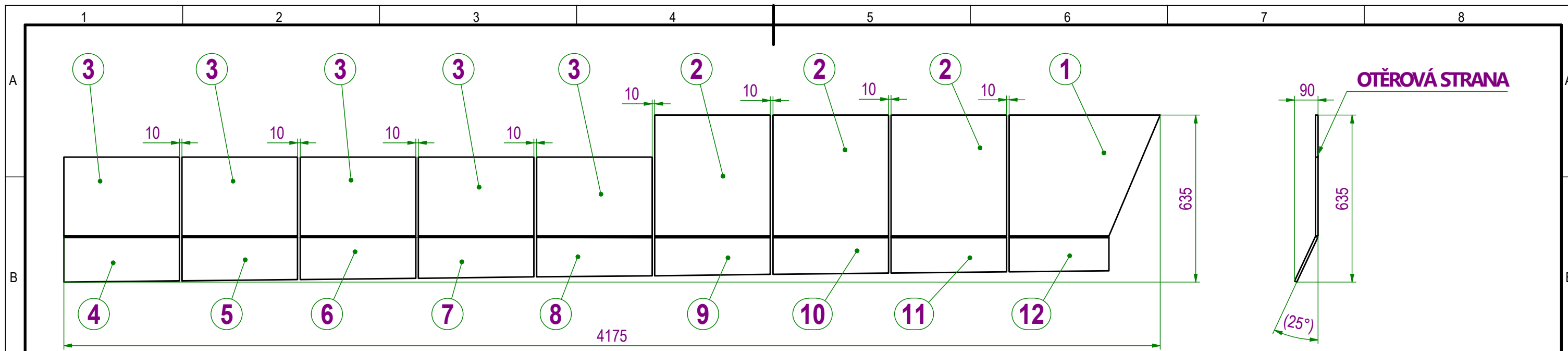


Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
4	P10 - 148 x 480	2	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		5,58	
3	P10 - 450 x 467	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		12,87	DETAIL LIST 1
2	P10 - 450 x 467	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		12,87	DETAIL LIST 1
1	P10 - 440 x 467	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		16,13	

Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025299 / 2
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Měřítko 1 : 5		Hmotnost 53 kg	



Měřítka	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize	List
	1 : 5 OTĚR. PLECHY DOLNÍ - ČELNÍ		3 V025284	1	1



Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
12	P10 - 143 x 380	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		4,19	Detail
11	P10 - 148 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		5,03	Detail
10	P10 - 154 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		5,22	Detail
9	P10 - 160 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		5,42	Detail
8	P10 - 165 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		5,61	Detail
7	P10 - 171 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		5,8	Detail
6	P10 - 177 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		6,01	Detail
5	P10 - 182 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		6,2	Detail
4	P10 - 188 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		6,39	Detail
3	P10 - 300 x 440	5	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		10,36	
2	P10 - 440 x 460	3	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		15,89	
1	P10 - 460 x 575	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		17,24	Detail

Kreslil **Bartoš Martin** Změnový příkaz číslo Datum změny Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra Sestava / Poz. **V025299 / 3**

Schválil **Ing. Kunz Petr** Stav **SCHVÁLENO** Datum Hmotnost **166,6 kg**

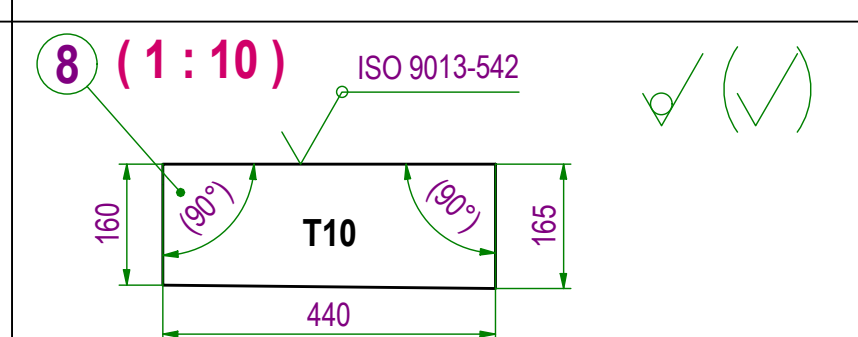
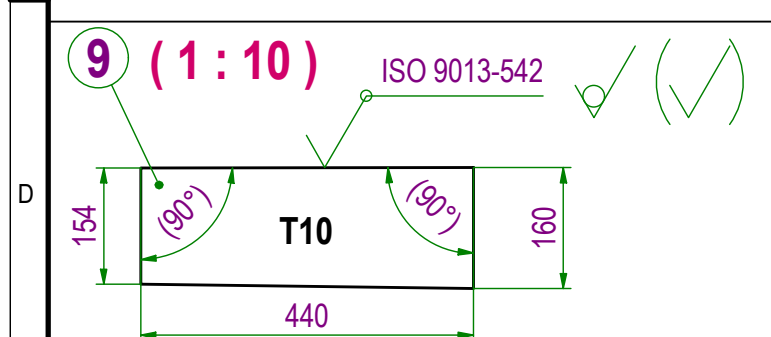
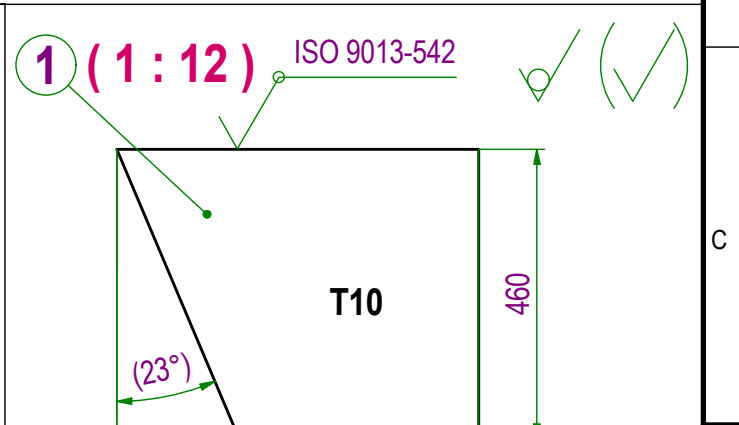
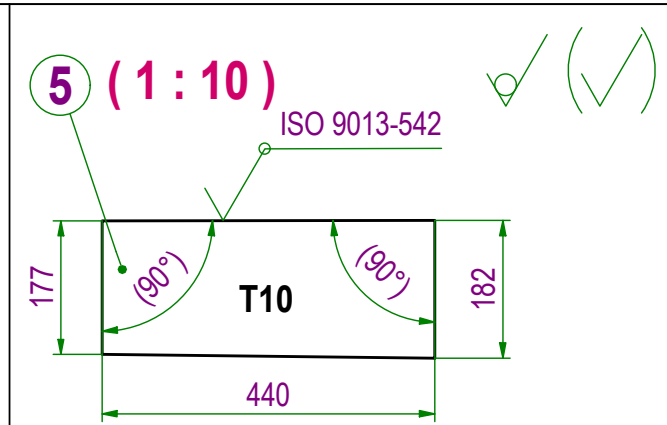
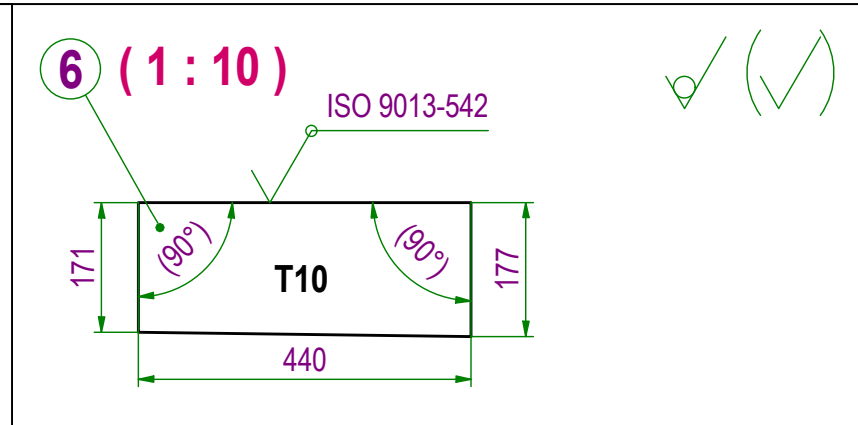
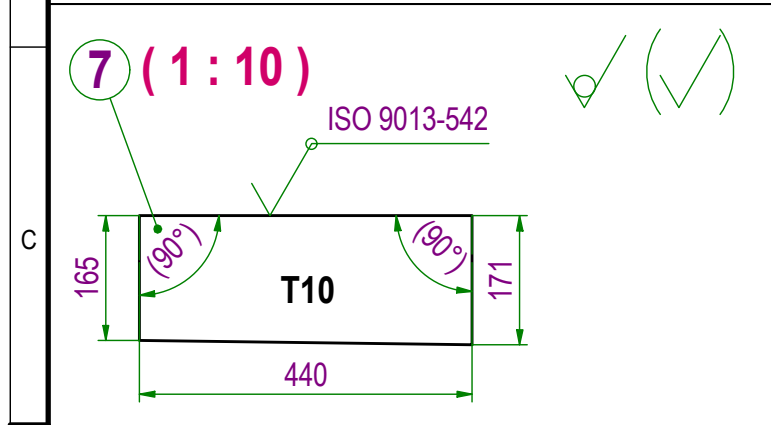
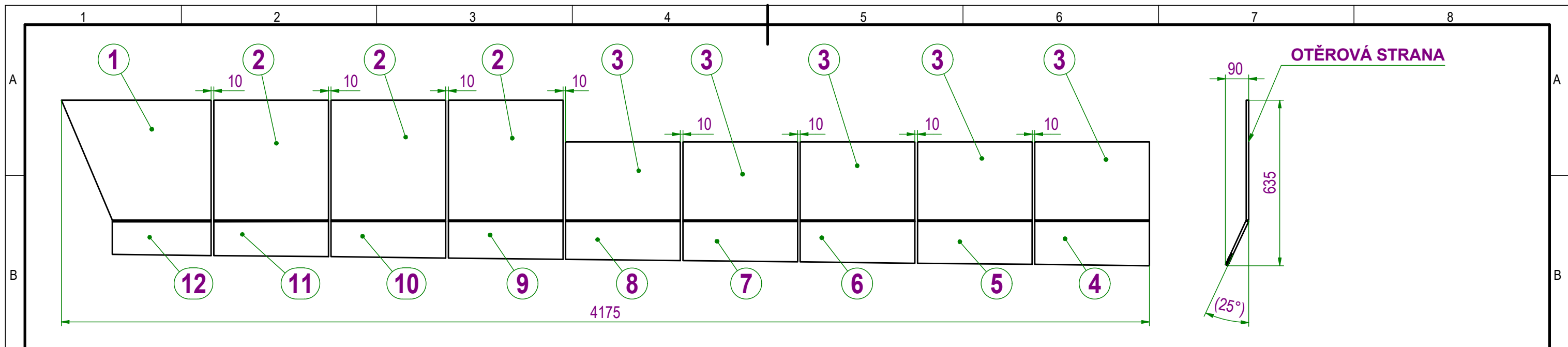
Stroj nebo Stavba **USSK4 / S9**

Typ dokumentu PS / SO **V** **USSK4 / S9** **MEZIPAS**

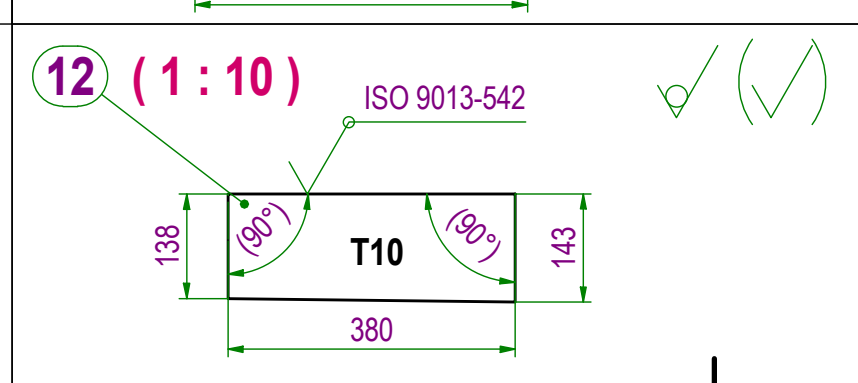
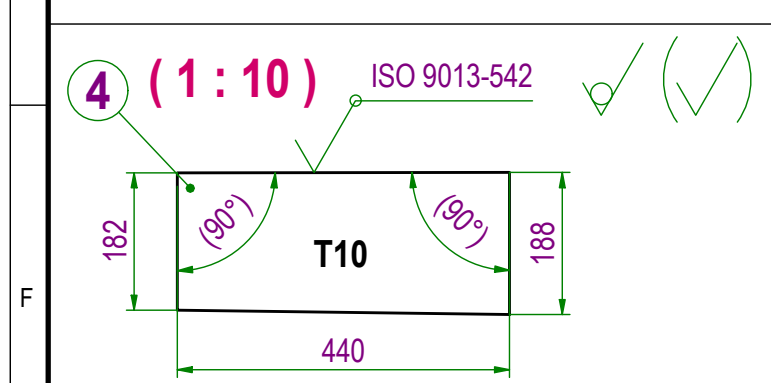
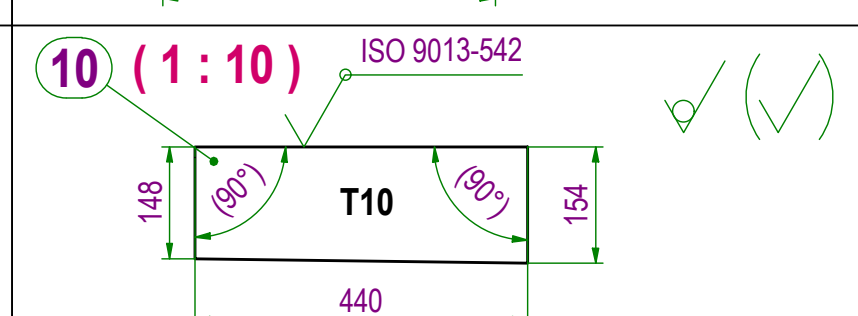
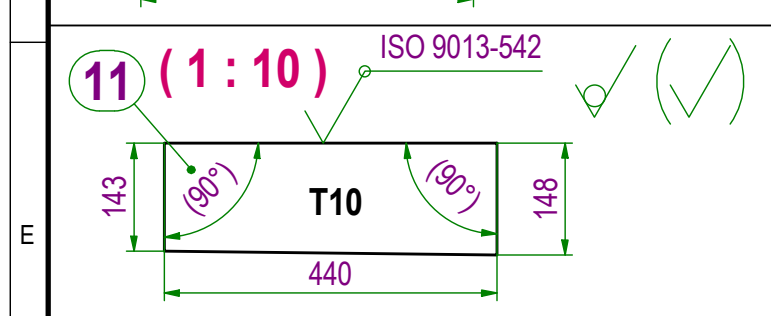
Měřítka **1 : 15** **OTĚR. PLECHY DOLNÍ - L**

Formát Číslo výkresu **3 V025285** Revize **1** List **1** Listů **1**

PRODECO
Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.



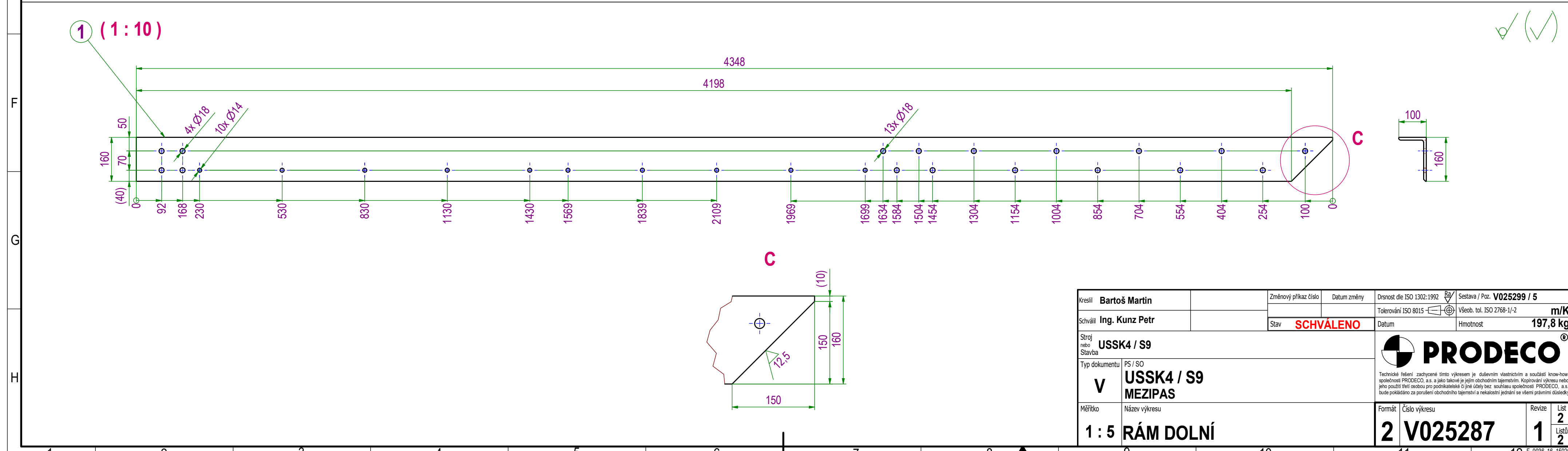
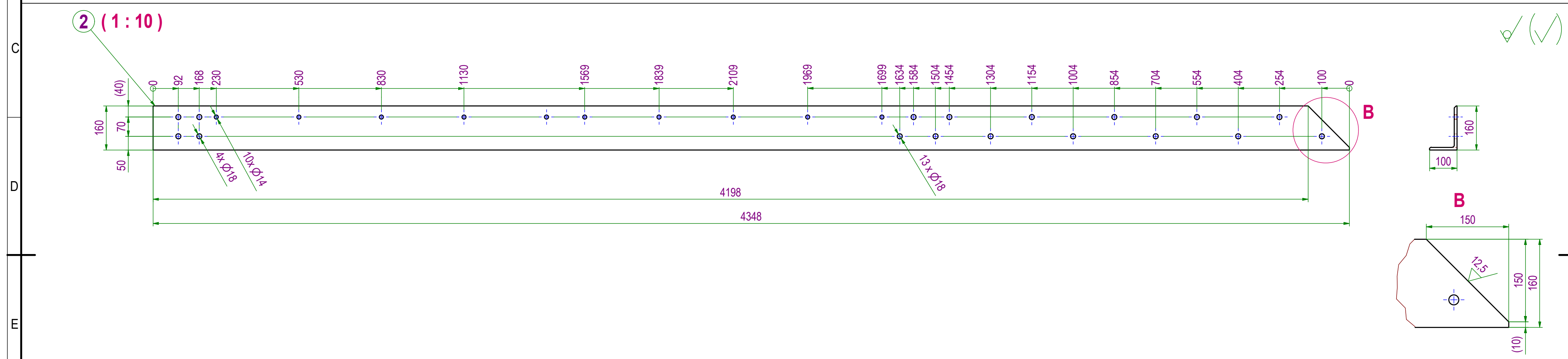
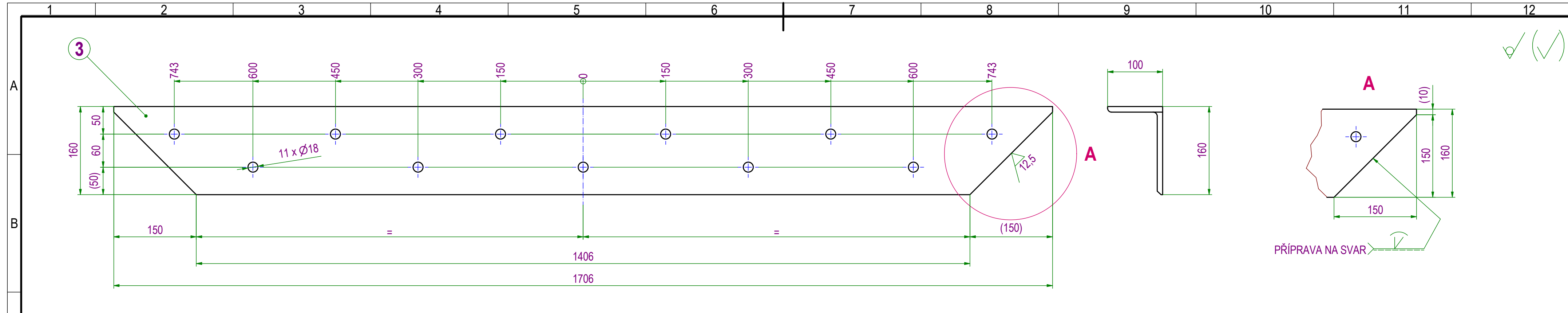
12	P10 - 143 x 380	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	4,19		
11	P10 - 148 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	5,03		
10	P10 - 154 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	5,22		
9	P10 - 160 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	5,42		
8	P10 - 165 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	5,61		
7	P10 - 171 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	5,8		
6	P10 - 177 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	6,01		
5	P10 - 182 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	6,2		
4	P10 - 188 x 440	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	6,39		
3	P10 - 300 x 440	5	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	10,36		
2	P10 - 440 x 460	3	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	15,89		
1	P10 - 460 x 575	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	17,24		
Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka



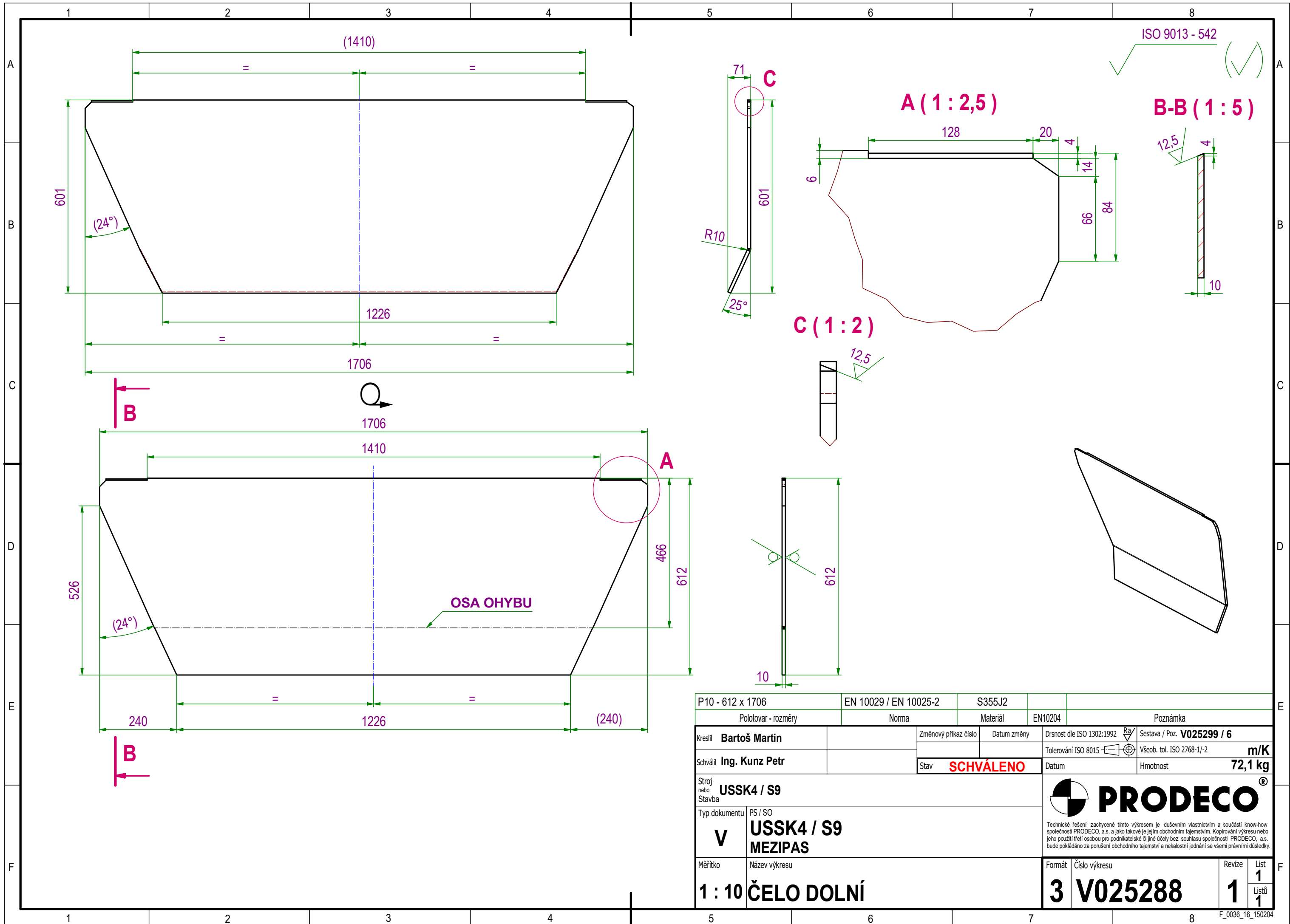
Kreslil **Bartoš Martin** Změnový příkaz číslo Datum změny Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a Sestava / Poz. **V025299 / 4**
 Schválil **Ing. Kunz Petr** Stav **SCHVÁLENO** Datum Tolerování ISO 8015 $\text{---} \oplus$ Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
 Stroj nebo Stavba **USSK4 / S9** Hmotnost **166,6 kg**
 Typ dokumentu PS / SO **V** **USSK4 / S9** **MEZIPAS**
 Měřítka Název výkresu **1 : 15 OTĚR. PLECHY DOLNÍ - P**

PRODECO
 Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

Formát Číslo výkresu Revize List
3 **V025286** **1** **1**



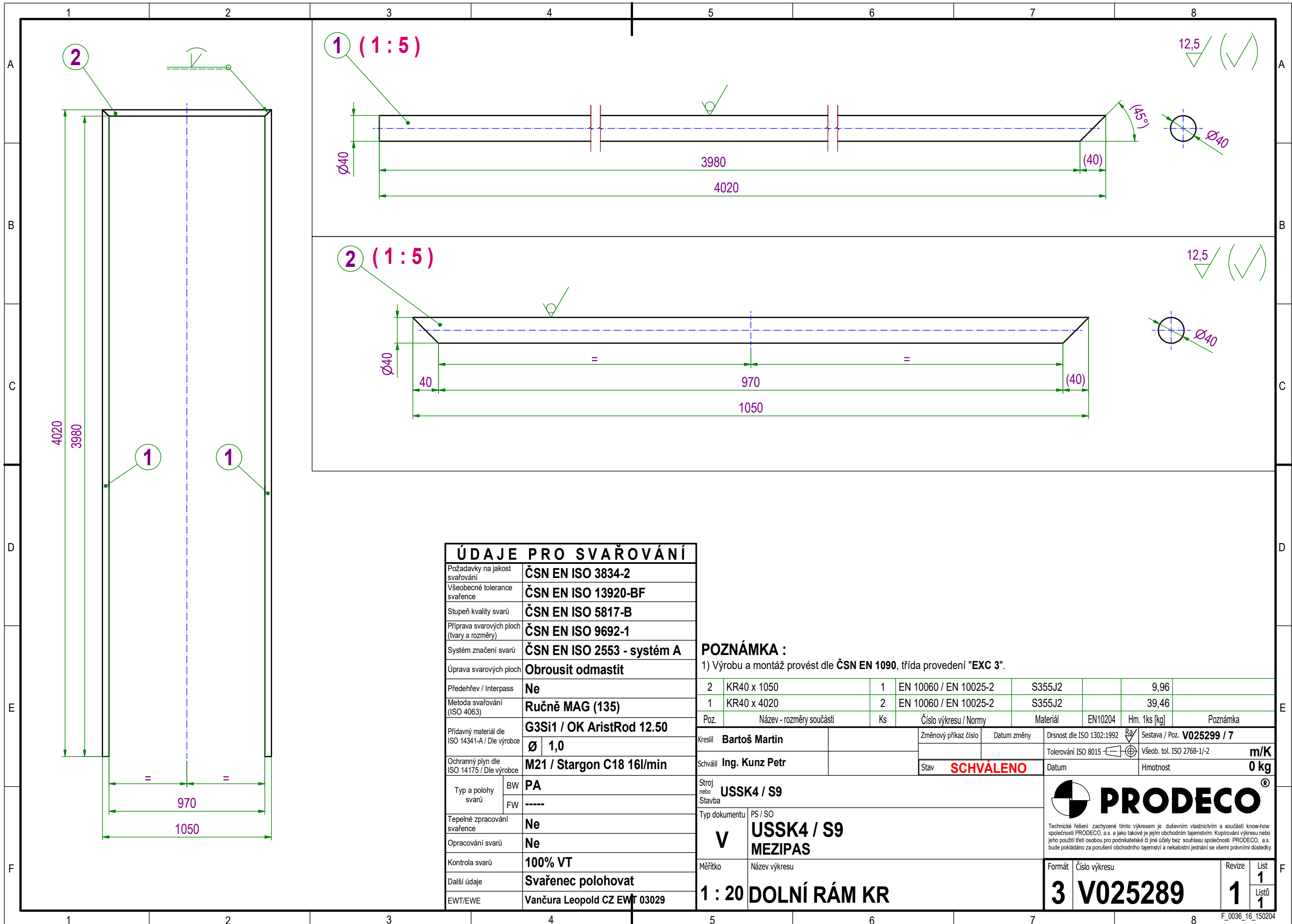
Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Dřsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025299 / 5
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVALENO	Datum	Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO		m/K	
V	USSK4 / S9		197,8 kg	
Měřítko 1 : 5	Název výkresu RÁM DOLNÍ	Fornát 2	Číslo výkresu V025287	Revize 1
			Revize 2	List 2



P10 - 612 x 1706		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	EN10204	Poznámka
Polotovar - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025299 / 6	
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO		Datum		
Měřitko 1 : 10	Název výkresu ČELO DOLNÍ	Formát 3		Číslo výkresu V025288	Revize 1
				List 1	Listů 1



Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.



ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ	
Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-2
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-B
Příprava svarových ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svarových ploch	Obrousit odmastit
Předehef / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50 Ø 1,0
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a polohy svarů	BW PA FW -----
Tepelné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	Vančura Leopold CZ EWT 03029

POZNÁMKA :

1) Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 3".

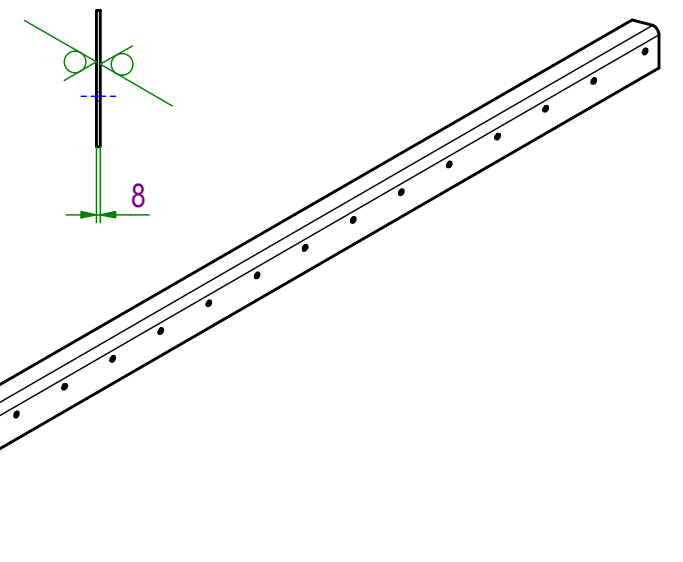
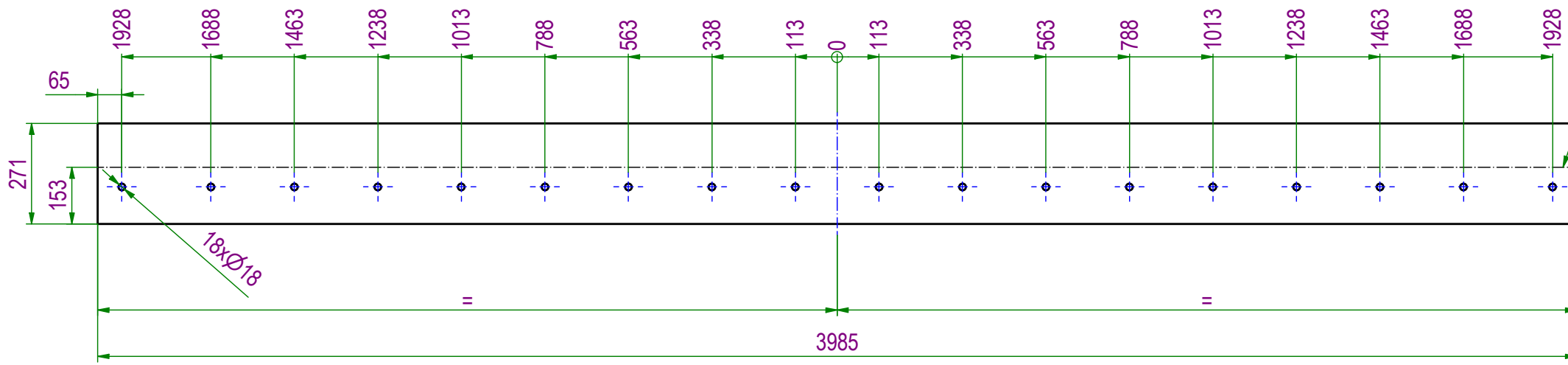
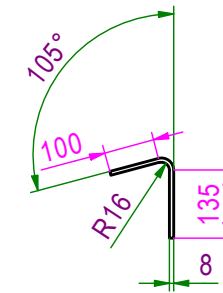
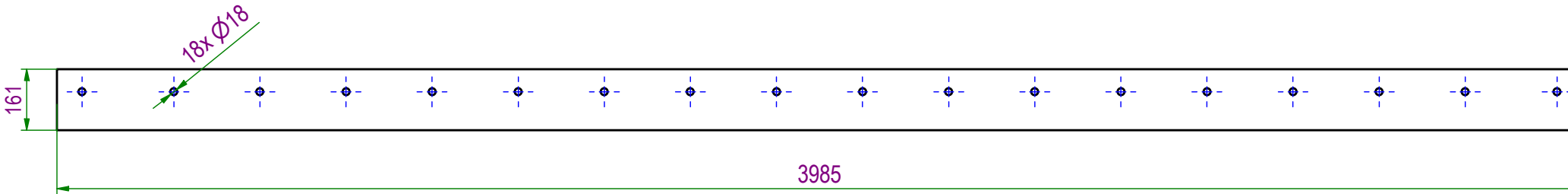
Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
2	KR40 x 1050	1	EN 10060 / EN 10025-2	S355J2		9,96	
1	KR40 x 4020	2	EN 10060 / EN 10025-2	S355J2		39,46	

Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz. V025299 / 7
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	m/K
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO		Datum	Hmotnost	0 kg



Měřítko	Název výkresu
1 : 20	DOLNÍ RÁM KR

Formát	Číslo výkresu	Revize	List
3	V025289	1	1



Poznámky :

1) Použito ve v.č. : V025296 / 1.

P8 - 271 x 3985		EN 10029 / EN 10025-2		S355J2		EN10204		Poznámka	
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		EN10204		Poznámka	
Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz. V025295 / 1	
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Datum		Tolerování ISO 8015	\oplus	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	m/K
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO		V		USSK4 / S9		MEZIPAS	
Měřítka	Název výkresu	1 : 15		DRŽÁK GUMY		Formát	Číslo výkresu	Revize	List
						3	V025290	1	1



Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

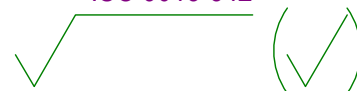
1

2

3

4

ISO 9013-542



A

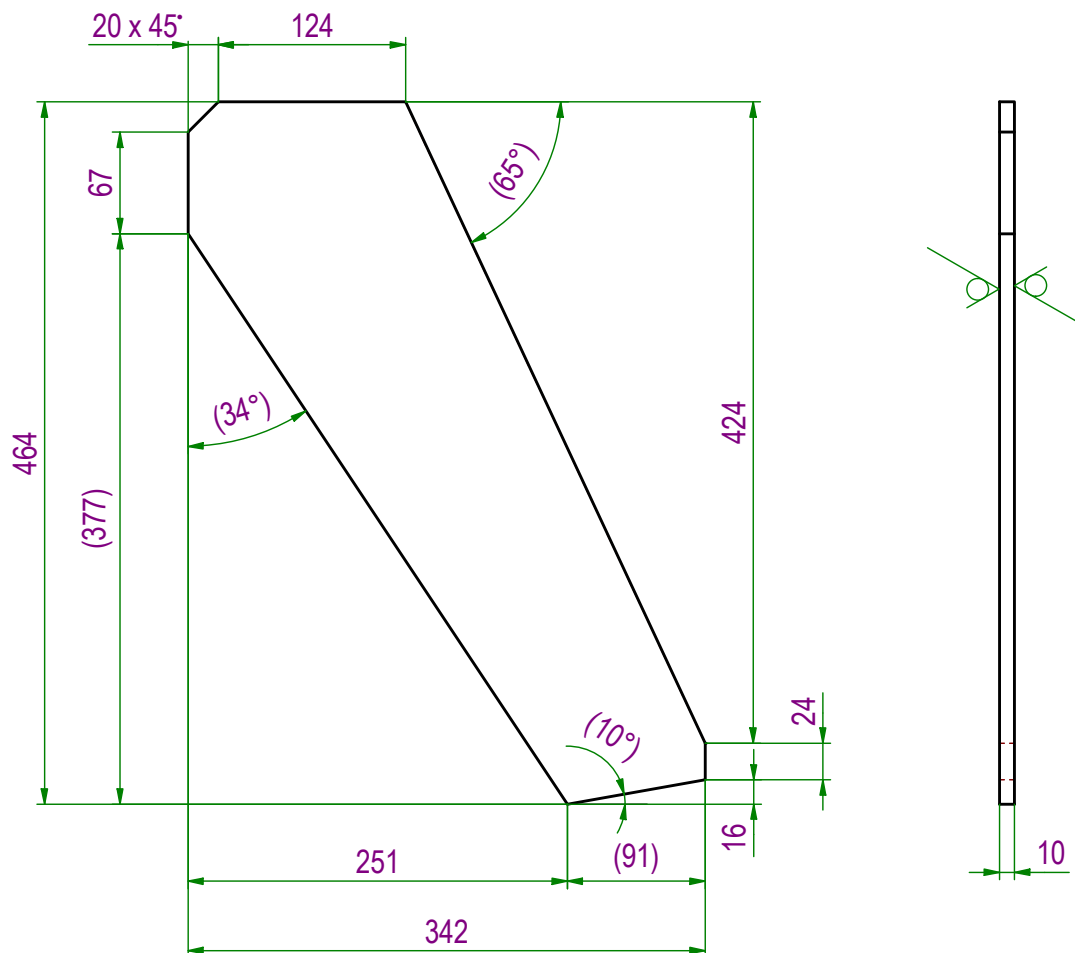
B

C

D


E

F



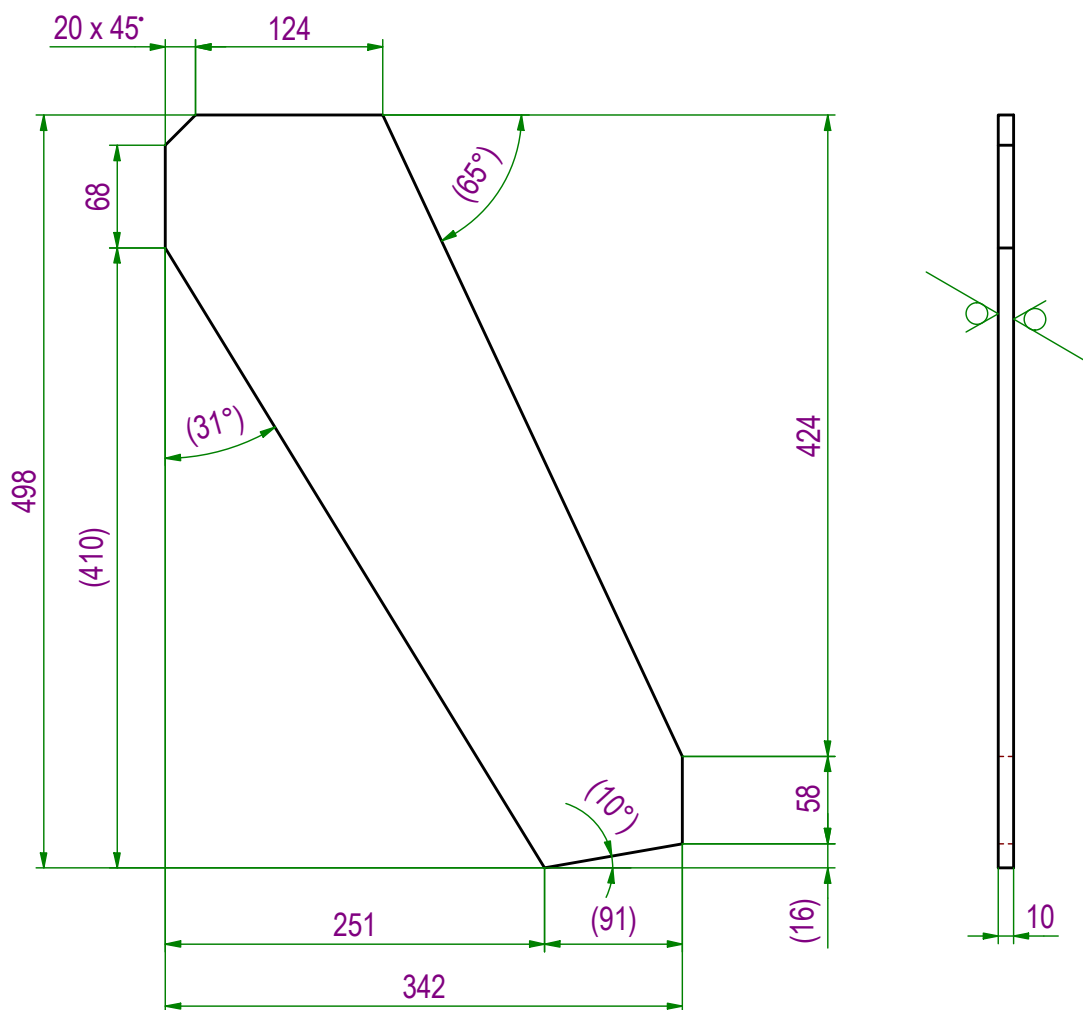
Poznámky :

1) Použito ve v.č. : V025296 / 2.

P10 - 342 x 464		EN 10029 / EN 10025-2		S355J2			
Polotovar - rozměry		Norma		Materiál		EN10204	
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO		Datum		Sestava / Poz. V025295 / 2	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9				Tolerování ISO 8015 Ⓢ		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K	
Typ dokumentu PS / SO						Hmotnost 5,4 kg	
V		USSK4 / S9				 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>	
MEZIPAS							
Měřítko		Název výkresu		Formát		Číslo výkresu	
1 : 5		DOLNÍ ŽEBRO I		4		V025291	
				Revize		List	
				1		1	
						Listů	
						1	

F_0036_16_150204

ISO 9013-542



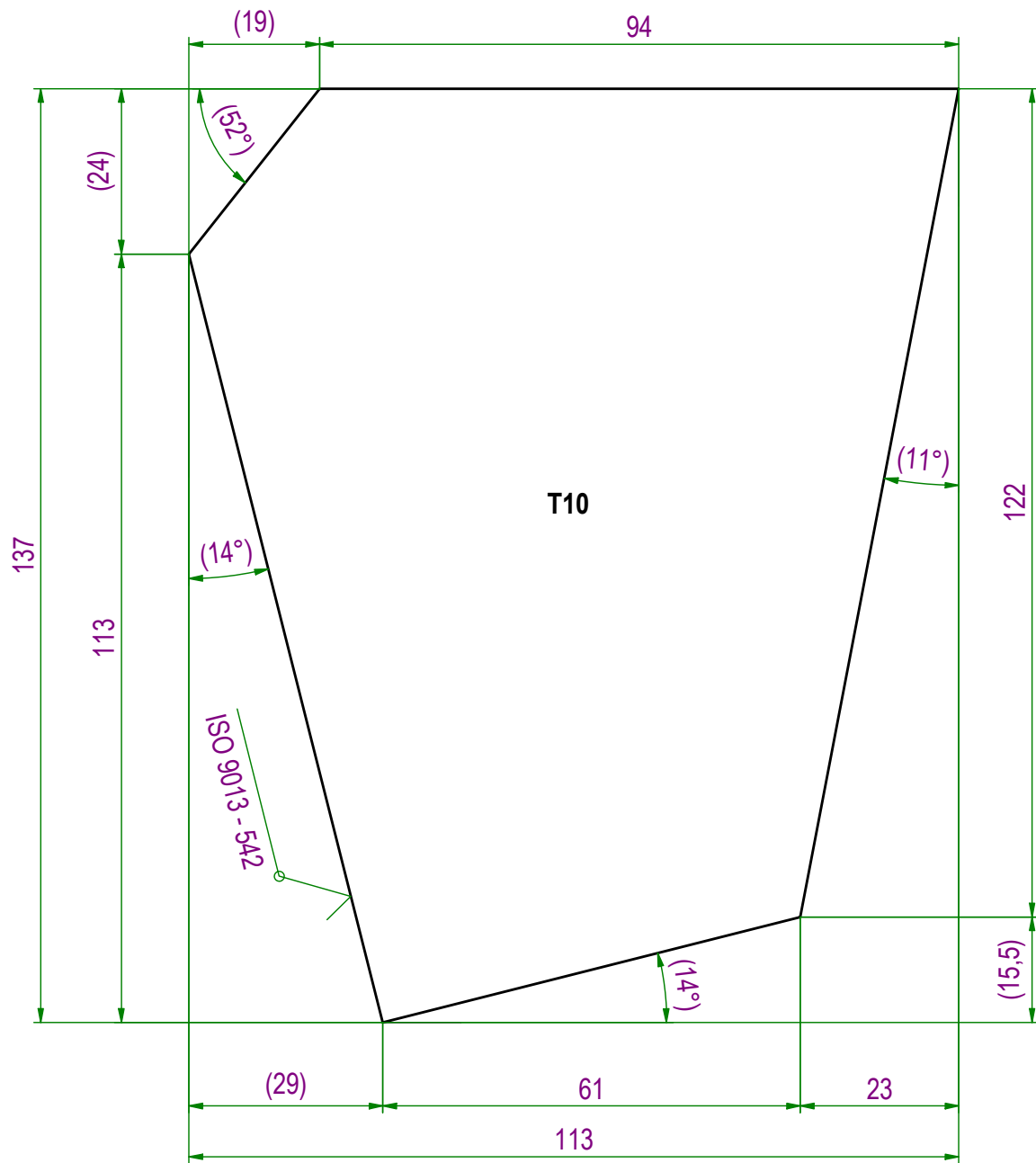
Poznámky :

1) Použito ve v.č. : V025296 / 4.

P10 - 342 x 498		EN 10029 / EN 10025-2		S355J2			
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		EN10204	
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO		Datum		Sestava / Poz. V025295 / 4	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Typ dokumentu PS / SQ		Tolerování ISO 8015 Ⓢ		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K	
V		USSK4 / S9 REKO 2020		Hmotnost		6 kg	
Měřítko		Název výkresu		Formát		Číslo výkresu	
1 : 5		DOLNÍ ŽEBRO III		4		V025293	
				Revize		List	
				1		1	
						Listů	
						1	

PRODECO®

Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.



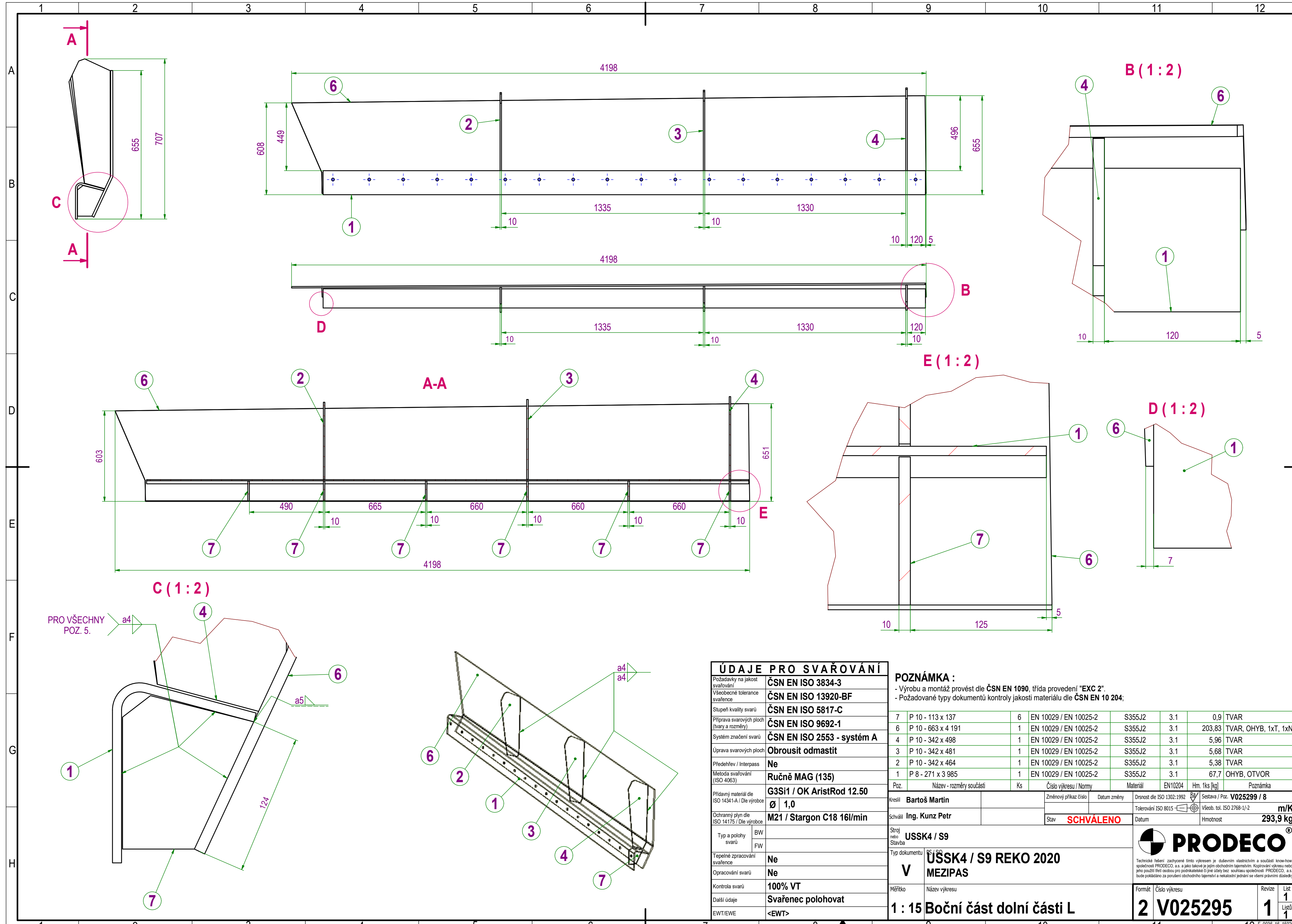
Poznámky :

1) Použito ve v.č. : V025296 / 5.

P10 - 113 x 137		S355J2		EN10204		Poznámka	
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		Poznámka	
Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	Sestava / Poz. V025295 / 5			
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2		m/K	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Datum		Hmotnost		0,9 kg	
Typ dokumentu PS / SO		Číslo výkresu		Revize		List	
V USSK4 / S9 MEZIPAS		4 V025294		1		1	
Měřítko	Název výkresu	Formát		Číslo výkresu		List	
1 : 1	DOLNÍ ŽEBRO-MALÉ	4		V025294		1	



Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.



ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ	
Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-3
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-C
Příprava svařovacích ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svařovacích ploch	Obrousit odmastit
Předehřev / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	Ø 1,0 M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a poloha svarů	BW FW
Teplotné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	<EWT>

POZNÁMKA :
 - Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 2".
 - Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204:

Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
7	P 10 - 113 x 137	6	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	0,9	TVAR
6	P 10 - 663 x 4 191	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	203,83	TVAR, OHYB, 1xT, 1xN
4	P 10 - 342 x 498	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	5,96	TVAR
3	P 10 - 342 x 481	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	5,68	TVAR
2	P 10 - 342 x 464	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	5,38	TVAR
1	P 8 - 271 x 3 985	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	67,7	OHYB, OTVOR

Kreslil	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz.	V025299 / 8
Bartoš Martin					
Schválil	Ing. Kunz Petr		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	m/K
Stav	SCHVALENO		Datum	Hmotnost	293,9 kg

Stroj nebo Slabva: USSK4 / S9

Typ dokumentu: V

ÚSSK4 / S9 REKO 2020 MEZIPAS

Měřtko: 1 : 15

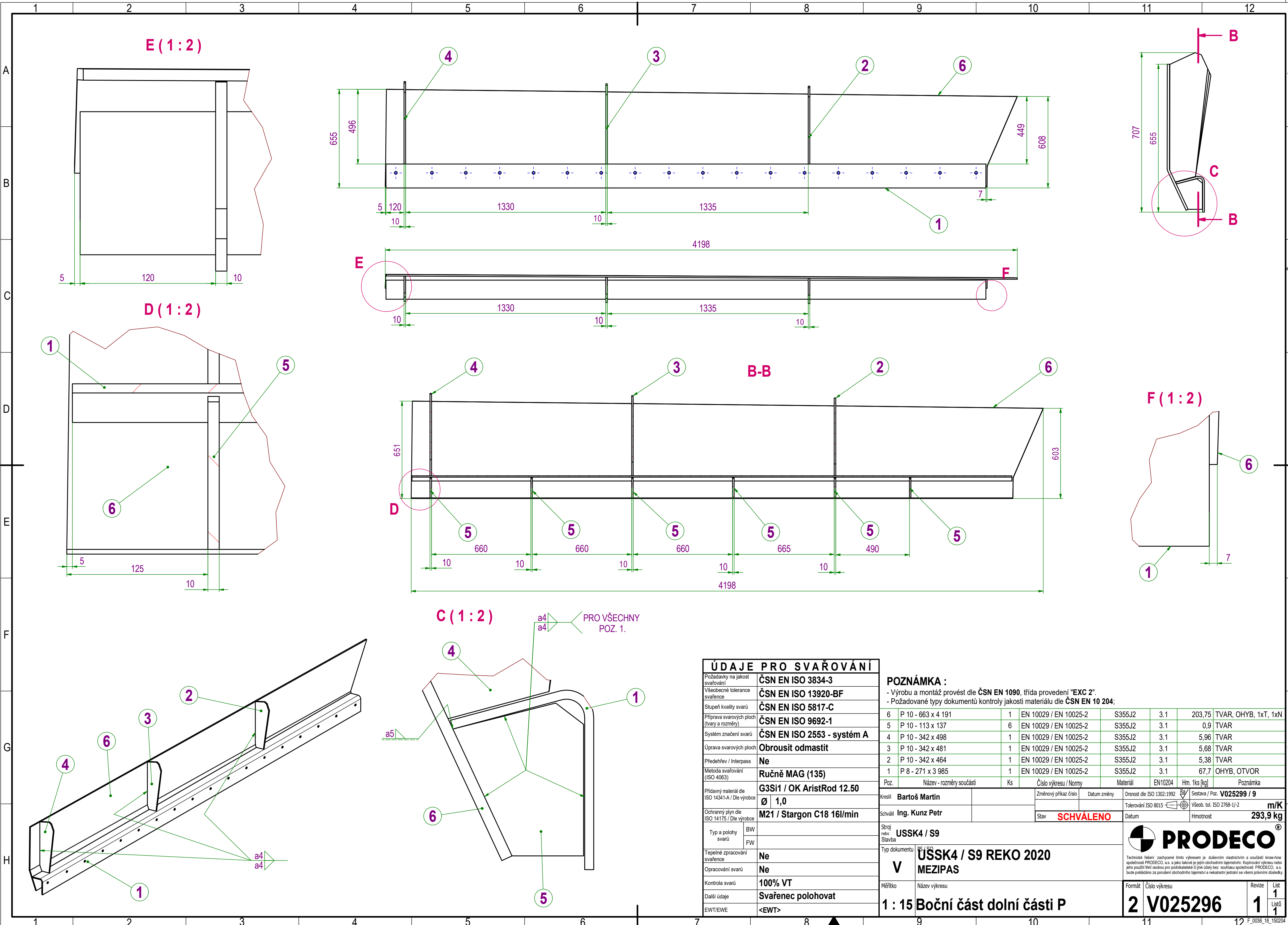
Název výkresu: Boční část dolní části L

PRODECO
 Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

Formát: Číslo výkresu: 2 V025295

Revize: 1

Seznam: 1



ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ	
Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-3
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-C
Příprava svařovacích ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svařovacích ploch	Obrousit odmastit
Předehřev / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	Ø 1,0
Typ a poloha svarů	BW / FW
Teplotné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	<EWT>

POZNÁMKA :

- Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 2".
 - Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204:

Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
6	P 10 - 663 x 4 191	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	203,75	TVAR, OHYB, 1xT, 1xN
5	P 10 - 113 x 137	6	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	0,9	TVAR
4	P 10 - 342 x 498	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	5,96	TVAR
3	P 10 - 342 x 481	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	5,68	TVAR
2	P 10 - 342 x 464	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	5,38	TVAR
1	P 8 - 271 x 3 985	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	67,7	OHYB, OTVOR

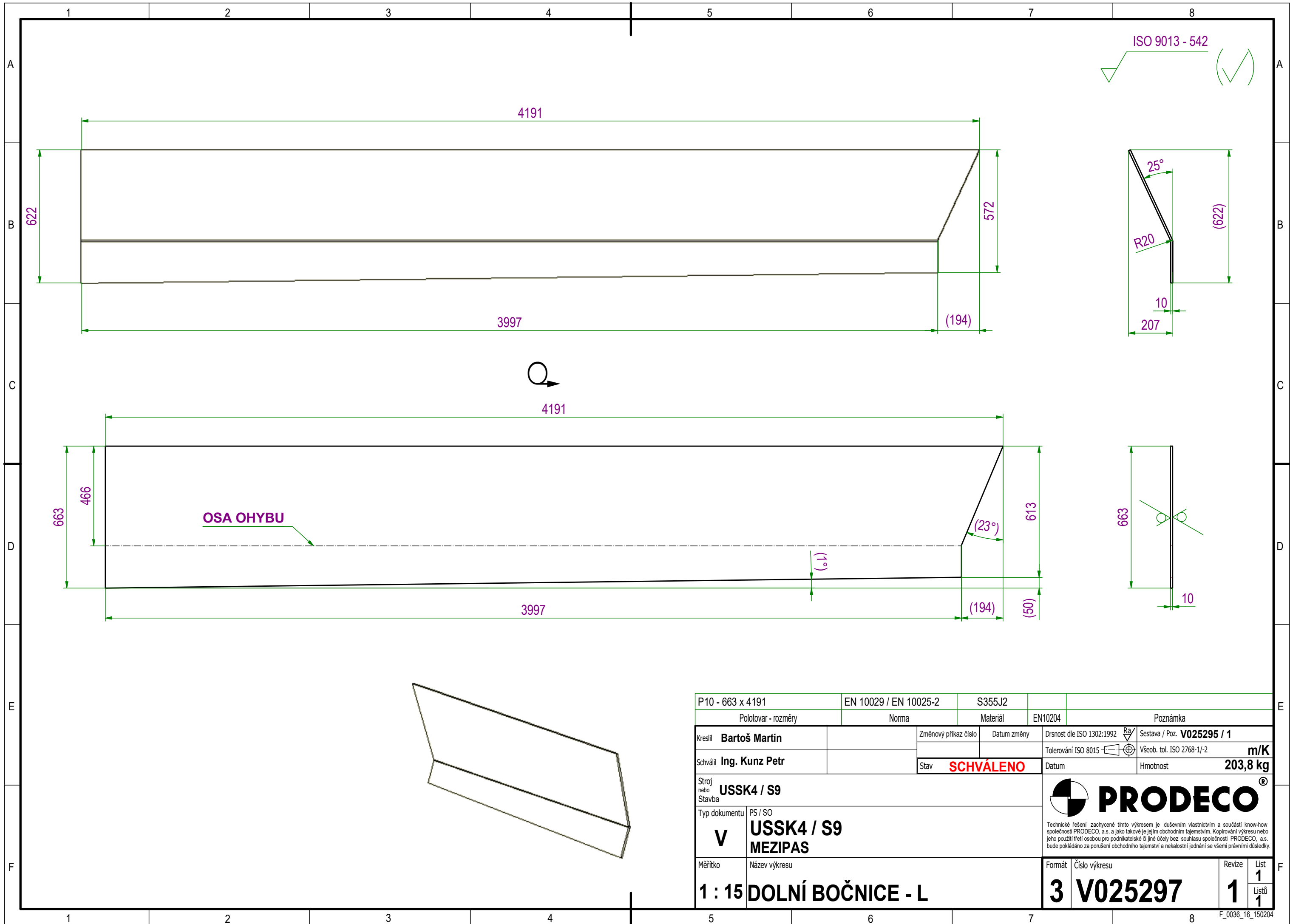
Kresil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz.	V025299 / 9
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav	SCHVALENO	Datum		Tolerování ISO 8015	Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	m/K
Stroj nebo stavba	USSK4 / S9	Stav	SCHVALENO	Datum		Hmotnost			293,9 kg

Typ dokumentu: **V**
USSK4 / S9 REKO 2020
MEZIPAS




Měřtko: **1 : 15**
 Název výkresu: **Boční část dolní části P**

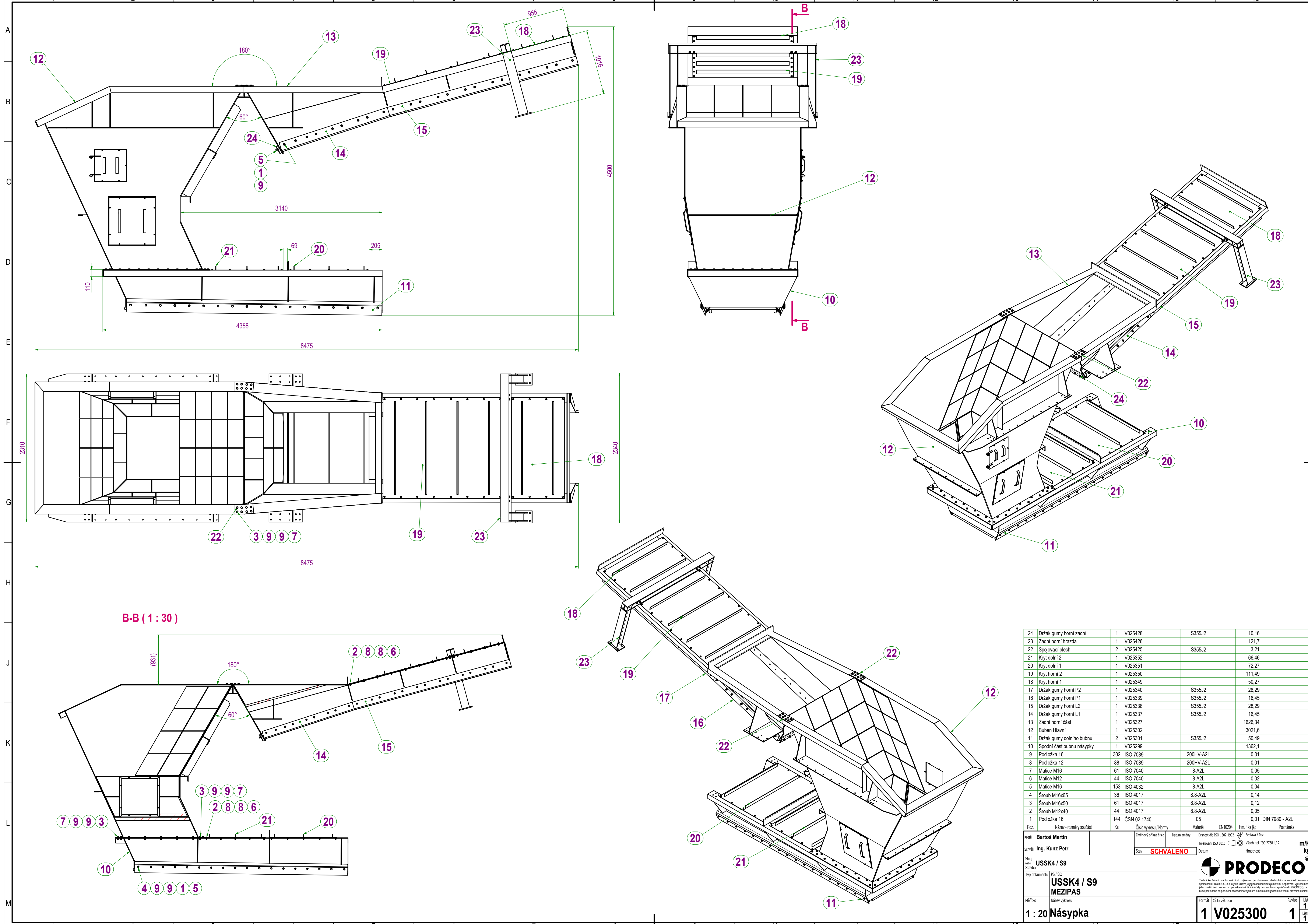
Fomát	Číslo výkresu	Revize	1
2	V025296	1	1



ISO 9013 - 542

OSA OHYBU

P10 - 663 x 4191		EN 10029 / EN 10025-2		S355J2		EN10204		Poznámka	
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		EN10204		Poznámka	
Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz.	V025295 / 1
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav	SCHVÁLENO		Datum	Tolerování ISO 8015	⊕	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	m/K
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Typ dokumentu	PS / SO		Datum		Hmotnost		203,8 kg
Měřitko	Název výkresu	V		USSK4 / S9		MEZIPAS		 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>	
1 : 15		DOLNÍ BOČNICE - L		Formát		Číslo výkresu		Revize	List
				3		V025297		1	1

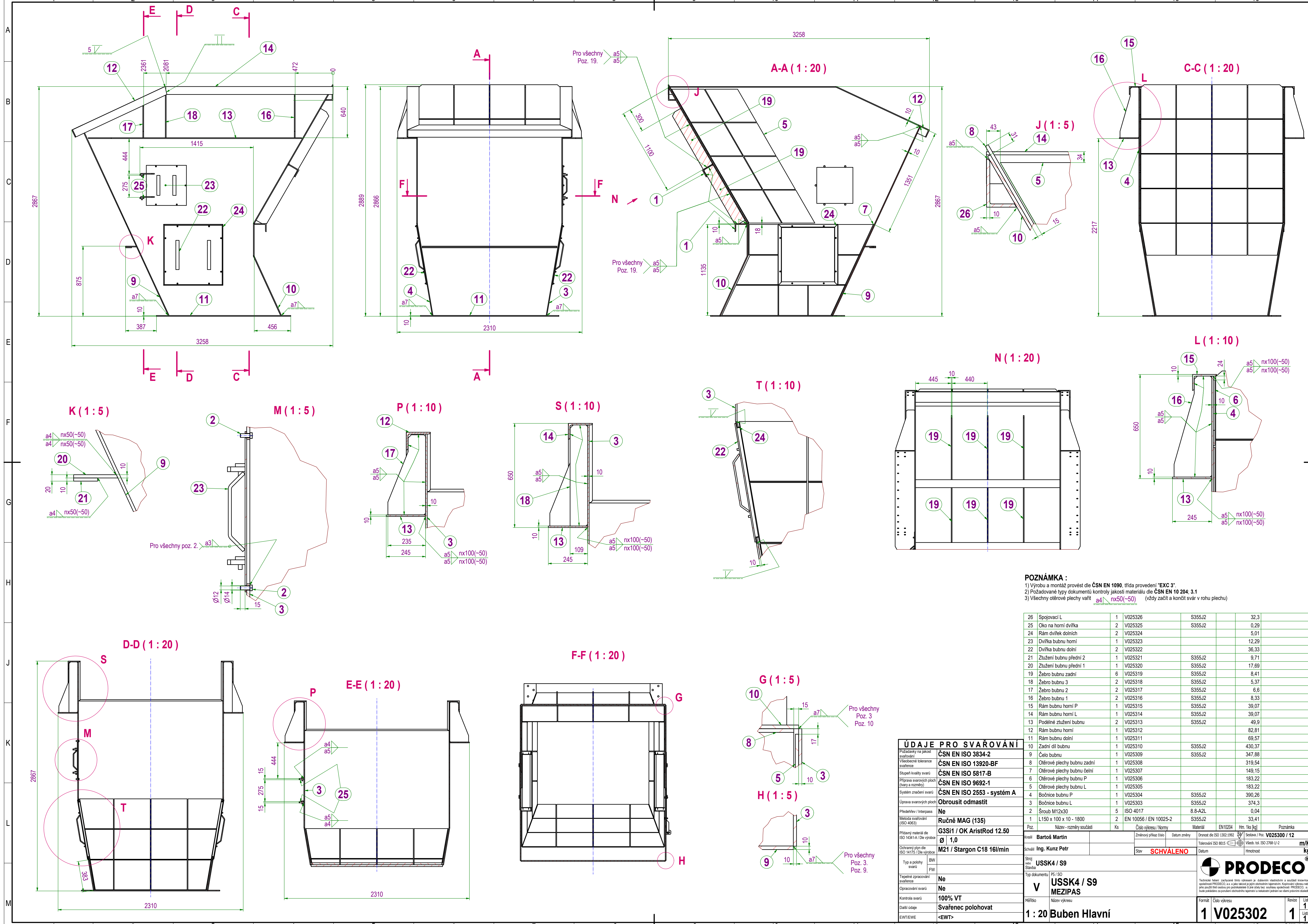


B-B (1 : 30)

Číslo výkresu / Normy	Materiál	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
24	Držák gumy horní zadní	1	V025428 S355J2 10,16
23	Zadní horní hrazda	1	V025426 121,7
22	Spojovací plech	2	V025425 S355J2 3,21
21	Kryt dolní 2	1	V025352 66,46
20	Kryt dolní 1	1	V025351 72,27
19	Kryt horní 2	1	V025350 111,49
18	Kryt horní 1	1	V025349 50,27
17	Držák gumy horní P2	1	V025340 S355J2 28,29
16	Držák gumy horní P1	1	V025339 S355J2 16,45
15	Držák gumy horní L2	1	V025338 S355J2 28,29
14	Držák gumy horní L1	1	V025337 S355J2 16,45
13	Zadní horní část	1	V025327 1626,34
12	Buben Hlavní	1	V025302 3021,6
11	Držák gumy dolního bubnu	2	V025301 S355J2 50,49
10	Spodní část bubnu násypky	1	V025299 1362,1
9	Podložka 16	302	ISO 7089 200HV-A2L 0,01
8	Podložka 12	88	ISO 7089 200HV-A2L 0,01
7	Maticice M16	61	ISO 7040 8-A2L 0,05
6	Maticice M12	44	ISO 7040 8-A2L 0,02
5	Maticice M16	153	ISO 4032 8-A2L 0,04
4	Šroub M16x65	36	ISO 4017 8.8-A2L 0,14
3	Šroub M16x50	61	ISO 4017 8.8-A2L 0,12
2	Šroub M12x40	44	ISO 4017 8.8-A2L 0,05
1	Podložka 16	144	ČSN 02 1740 05 0,01 DIN 7980 - A2L

Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
1	Číslo výkresu / Normy						
2	Značkový příkaz číslo						
3	Datum změny						
4	Drobnost dle ISO 1302:1992						
5	Seřazení / Pat.						
6	Tolerování ISO 8015						
7	Všeob. kol. ISO 2768-1/-2						
8	Stav		SCHVALENO				
9	Hmotnost						

Strojní stavba	USSK4 / S9	PS / ISO	USSK4 / S9	REZÉVA	1
Typ dokumentu	USSK4 / S9	MEZIPAS	MEZIPAS	REZÉVA	1
Mřížko	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize	1
1 : 20	Násepka	1	V025300	1	1



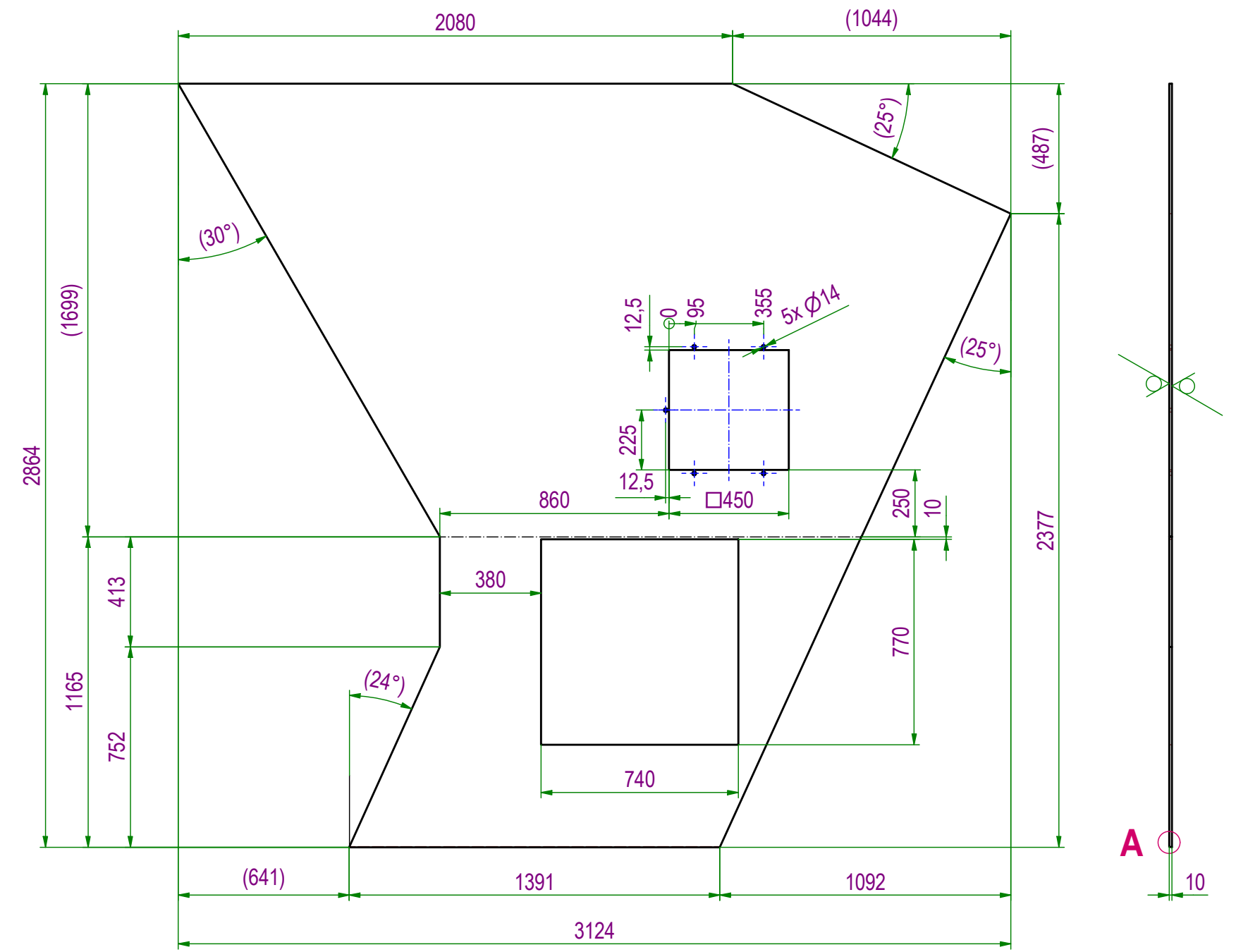
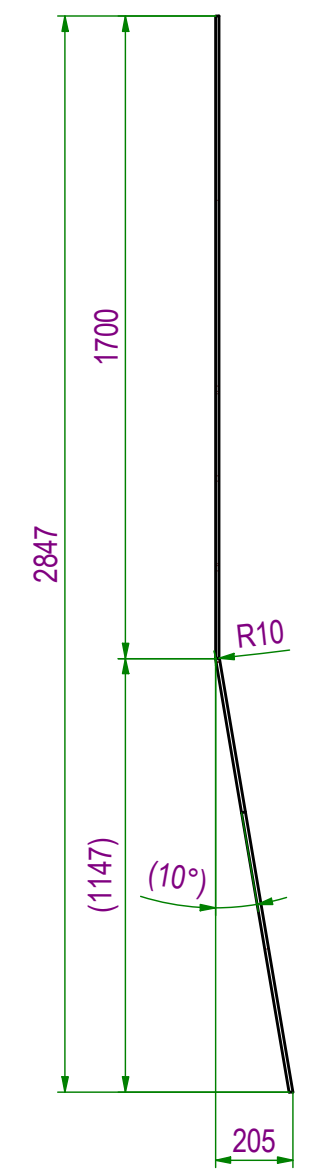
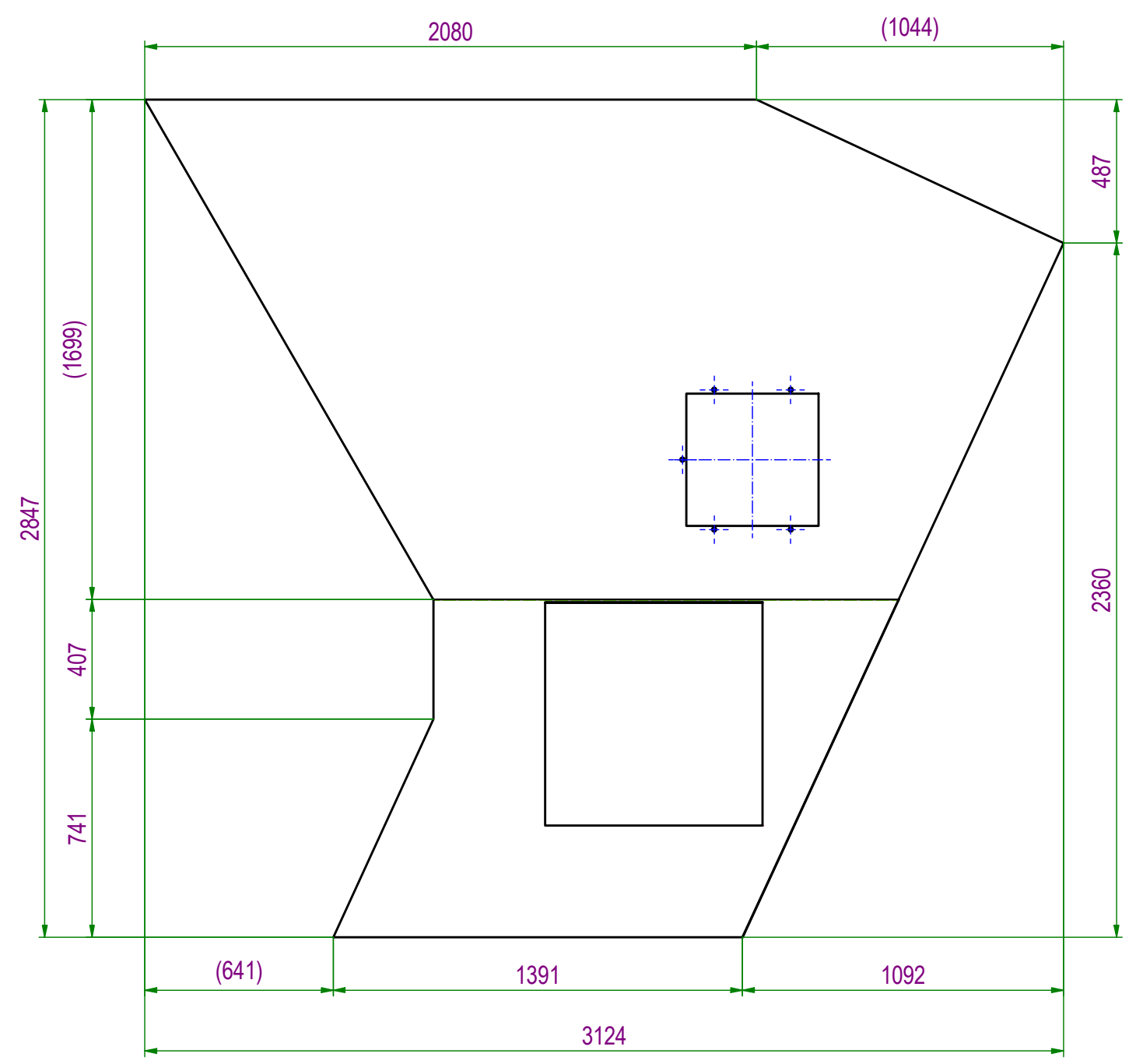
POZNÁMKA :
 1) Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, řídit provedení "EXC 3"
 2) Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204: 3.1
 3) Všechny ořezové plechy vařit a₄ \ nx50(-50) (vždy začít a končit svár v rohu plechu)

Číslo	Název	Množství	Číslo výkresu / Normy	Materiál	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
26	Spojovací L	1	V025326	S355J2	32,3	
25	Oko na horní dvířka	2	V025325	S355J2	0,29	
24	Rám dvířek dolních	2	V025324		5,01	
23	Dvířka bubnu horní	1	V025323		12,29	
22	Dvířka bubnu dolní	2	V025322		36,33	
21	Ztužení bubnu přední 2	1	V025321	S355J2	9,71	
20	Ztužení bubnu přední 1	1	V025320	S355J2	17,89	
19	Žebro bubnu zadní	6	V025319	S355J2	8,41	
18	Žebro bubnu 3	2	V025318	S355J2	5,37	
17	Žebro bubnu 2	2	V025317	S355J2	6,6	
16	Žebro bubnu 1	2	V025316	S355J2	8,33	
15	Rám bubnu horní P	1	V025315	S355J2	39,07	
14	Rám bubnu horní L	1	V025314	S355J2	39,07	
13	Podélné ztužení bubnu	2	V025313	S355J2	49,9	
12	Rám bubnu horní	1	V025312		82,81	
11	Rám bubnu dolní	1	V025311		69,57	
10	Zadní díl bubnu	1	V025310	S355J2	430,37	
9	Čelo bubnu	1	V025309	S355J2	347,88	
8	Ořezové plechy bubnu zadní	1	V025308		319,54	
7	Ořezové plechy bubnu čelní	1	V025307		149,15	
6	Ořezové plechy bubnu P	1	V025306		183,22	
5	Ořezové plechy bubnu L	1	V025305		183,22	
4	Bočnice bubnu P	1	V025304	S355J2	390,26	
3	Bočnice bubnu L	1	V025303	S355J2	374,3	
2	Šroub M12x30	5	ISO 4017	8.8-A2L	0,04	
1	L150 x 100 x 10 - 1800	2	EN 10056 / EN 10025-2	S355J2	33,41	

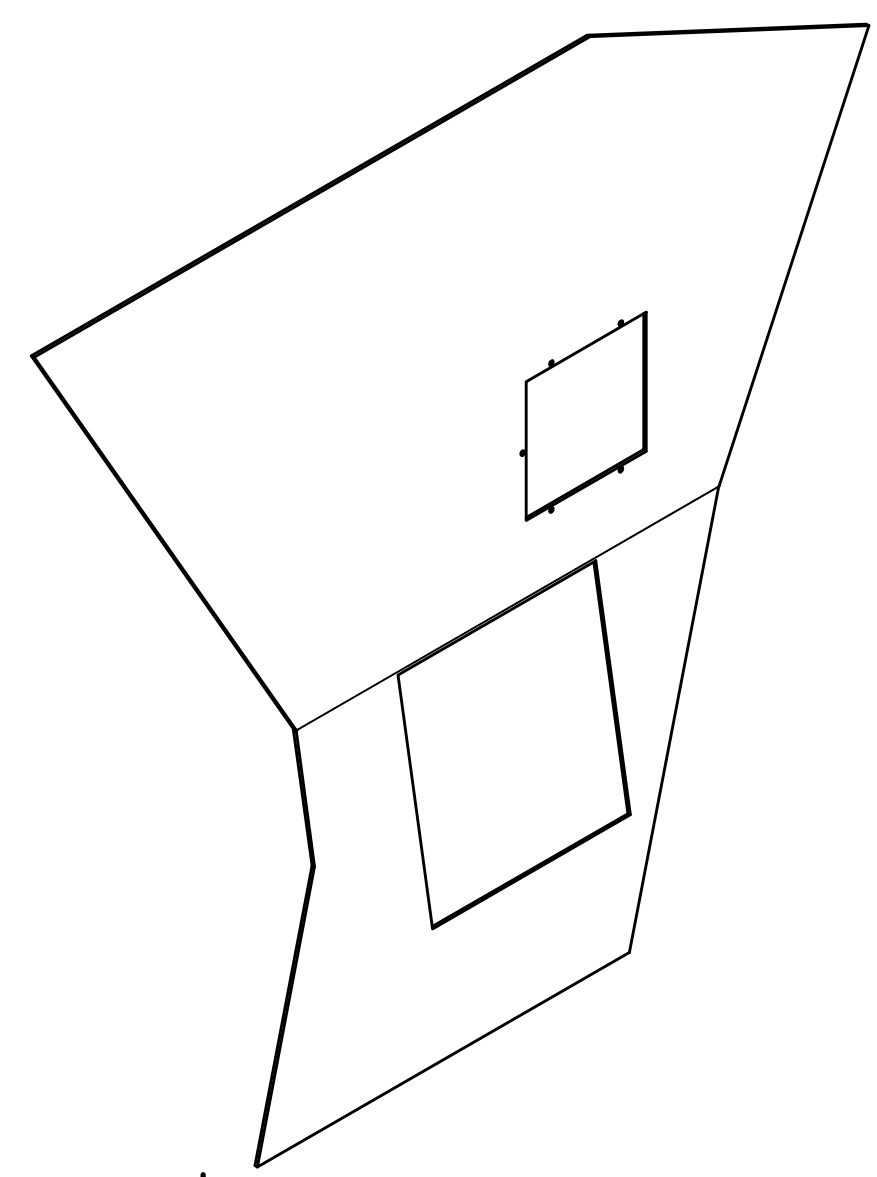
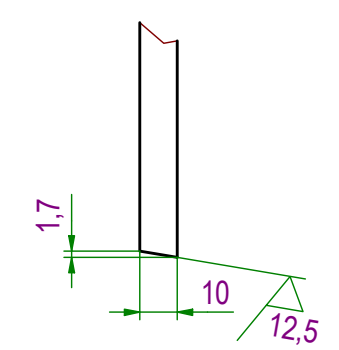
Údaje	Pro	Pro
Průřez na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-2	
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF	
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-B	
Příprava svařovacích ploch (čistota a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1	
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A	
Úprava svařovacích ploch	Obrousit odmastit	
Přehled / Interpass	Ne	
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)	
Přidání materiálu dle ISO 1434-1 / Die výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50	
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Die výrobce	Ø 1,0	
Číslo výkresu / Normy	M21 / Stargon C18 16l/min	
Číslo výkresu / Normy	1:20 Buben Hlavní	

Typ a poloha svarů	SW	FW
Typ a poloha svarů	SW	FW
Teplotní zpracování svařence	Ne	
Oprávcování svarů	Ne	
Kontrola svarů	100% VT	
Další údaje	Svařenec polohovat	
EW/TEWE	<EWT>	

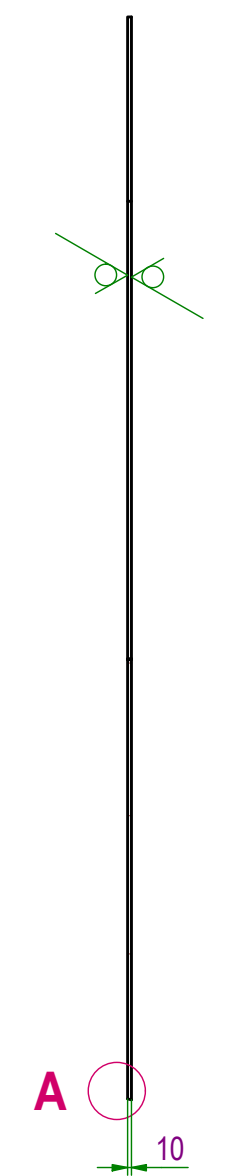
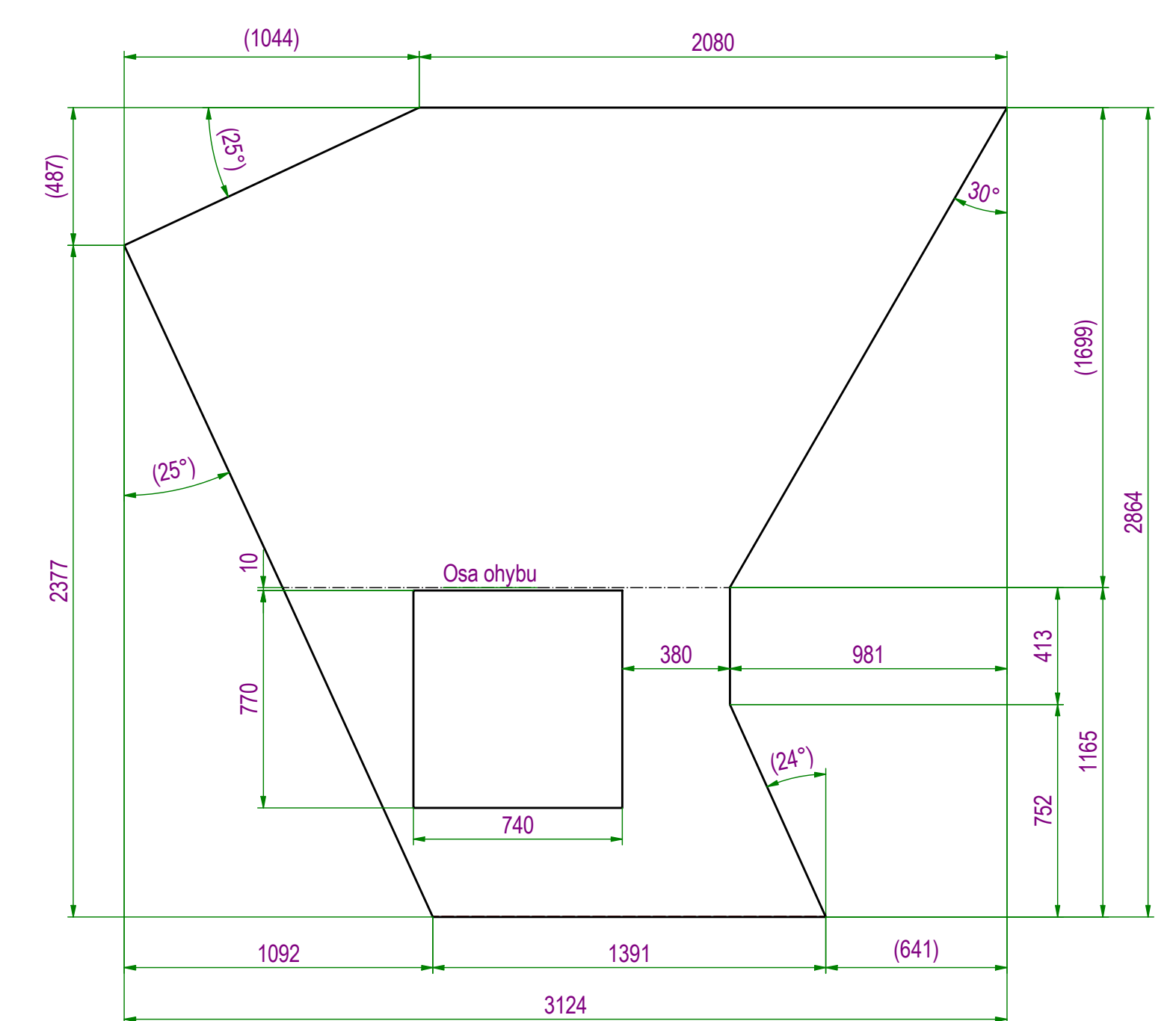
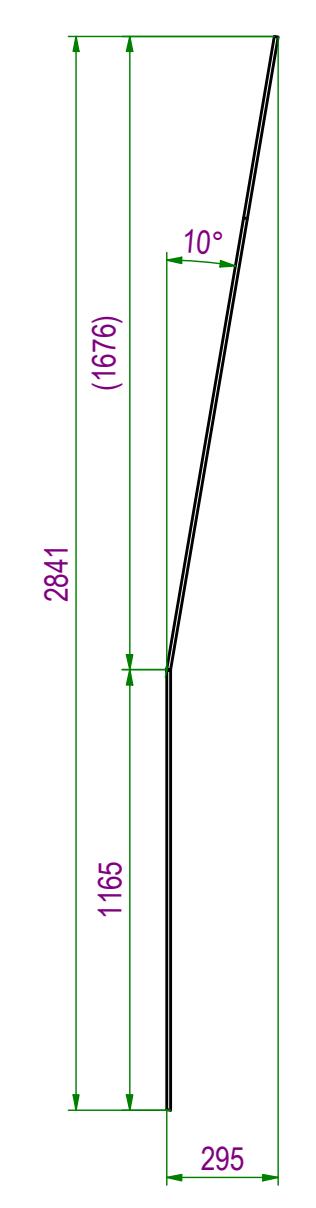
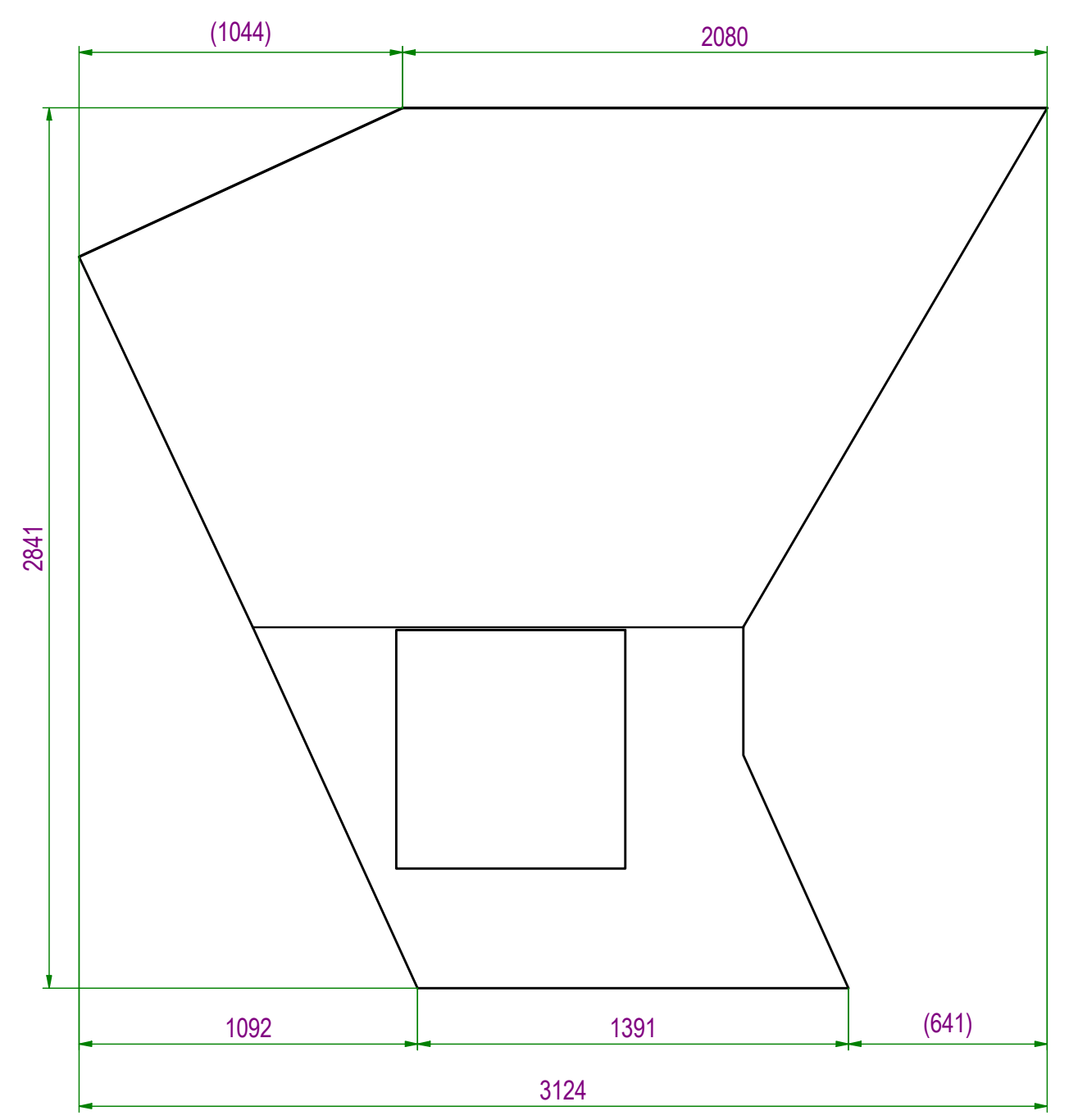
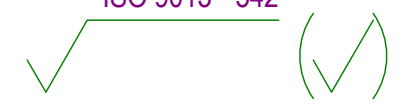
Formát	Číslo výkresu	Revize	List
Formát	Číslo výkresu	Revize	List
1	V025302	1	1



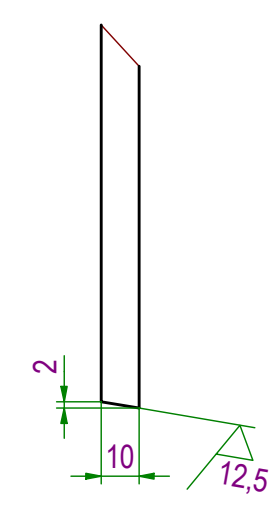
A (1:2)



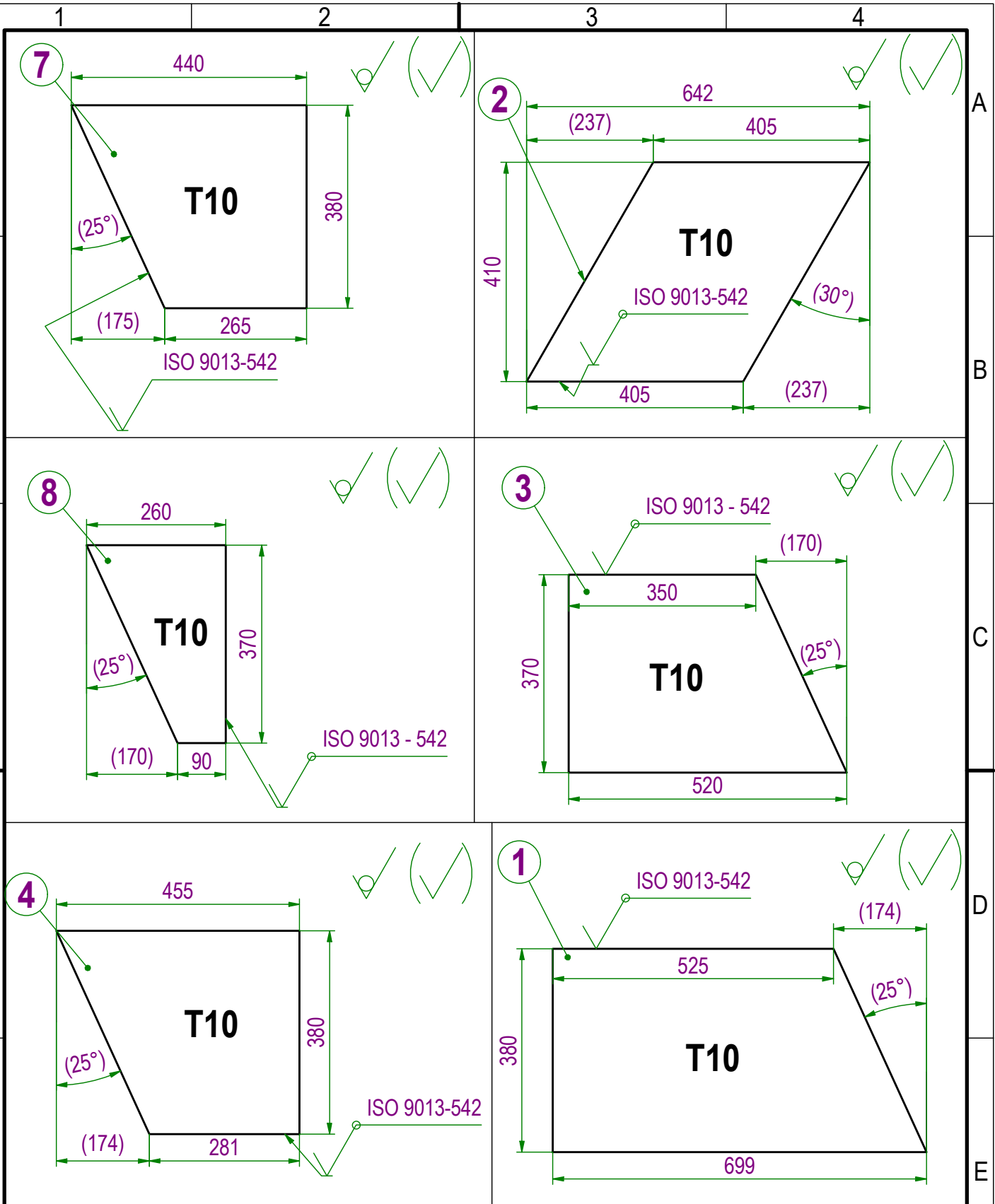
P10 - 2867 x 3124		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovár - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025302 / 3
Schválil	Ing. Kunz Petr	Tolerování ISO 8015		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	m/K
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Stav	SCHVALENO	Datum	Hmotnost 374,3 kg
Typ dokumentu	PS / SO	PRODECO <small>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</small>			
Měřitko	Název výkresu				
1 : 20	BOČNICE L	Fomát	Číslo výkresu	Revize	List
		2	V025303	1	1




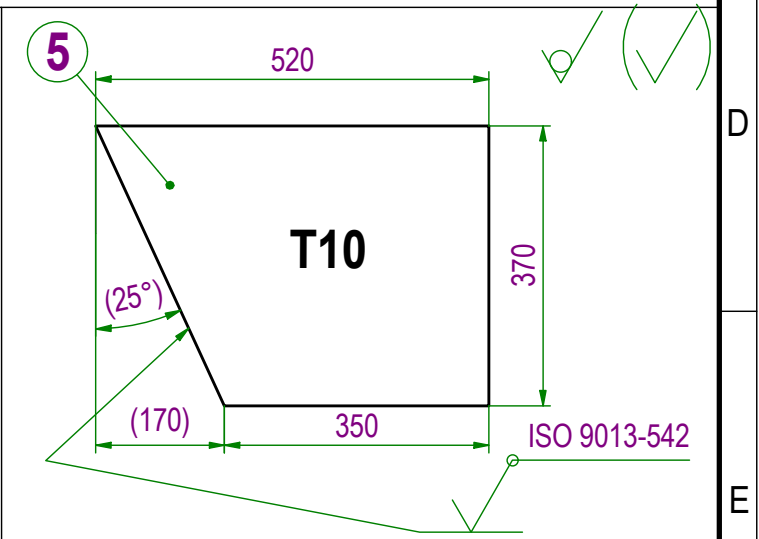
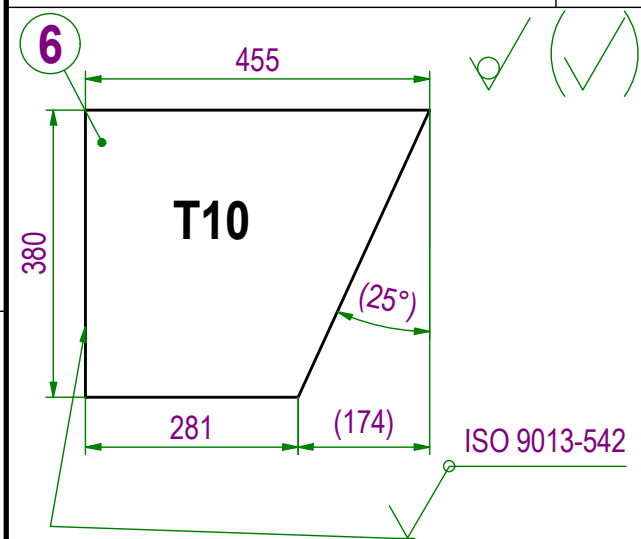
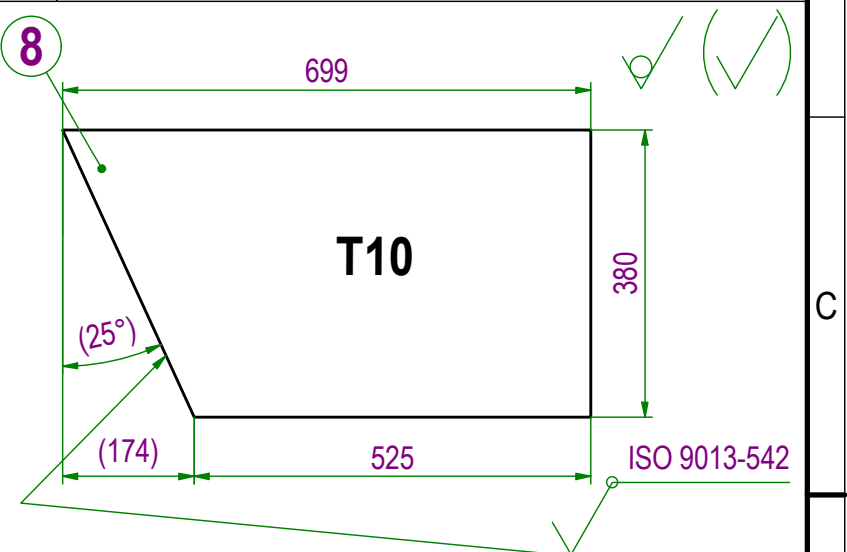
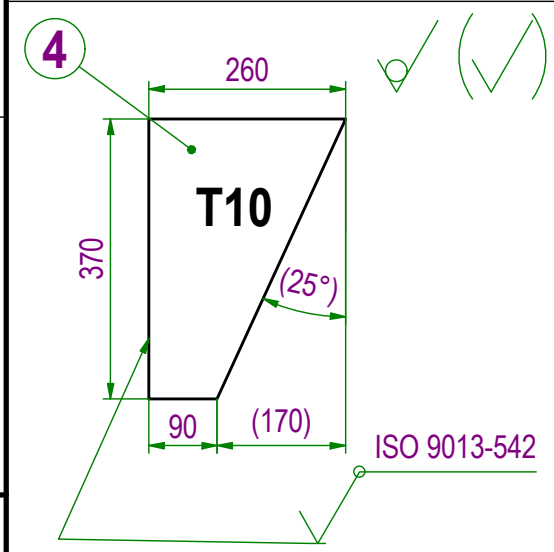
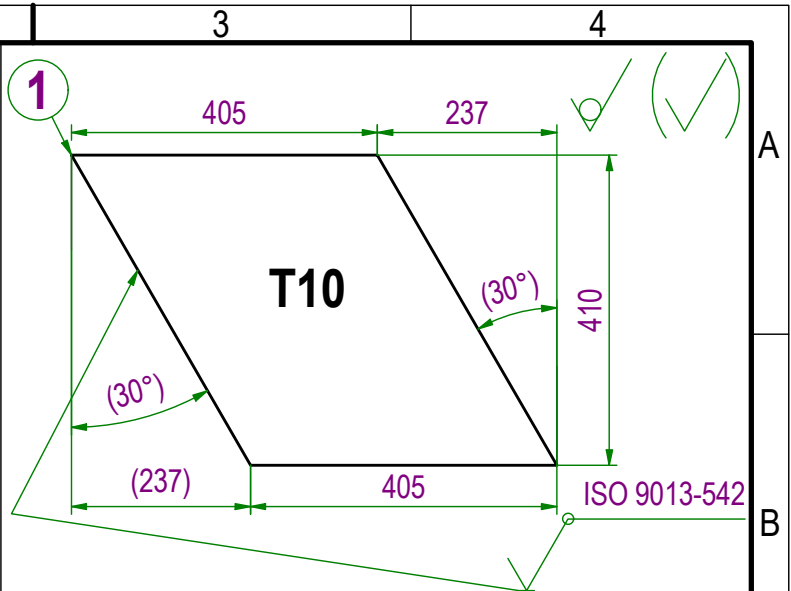
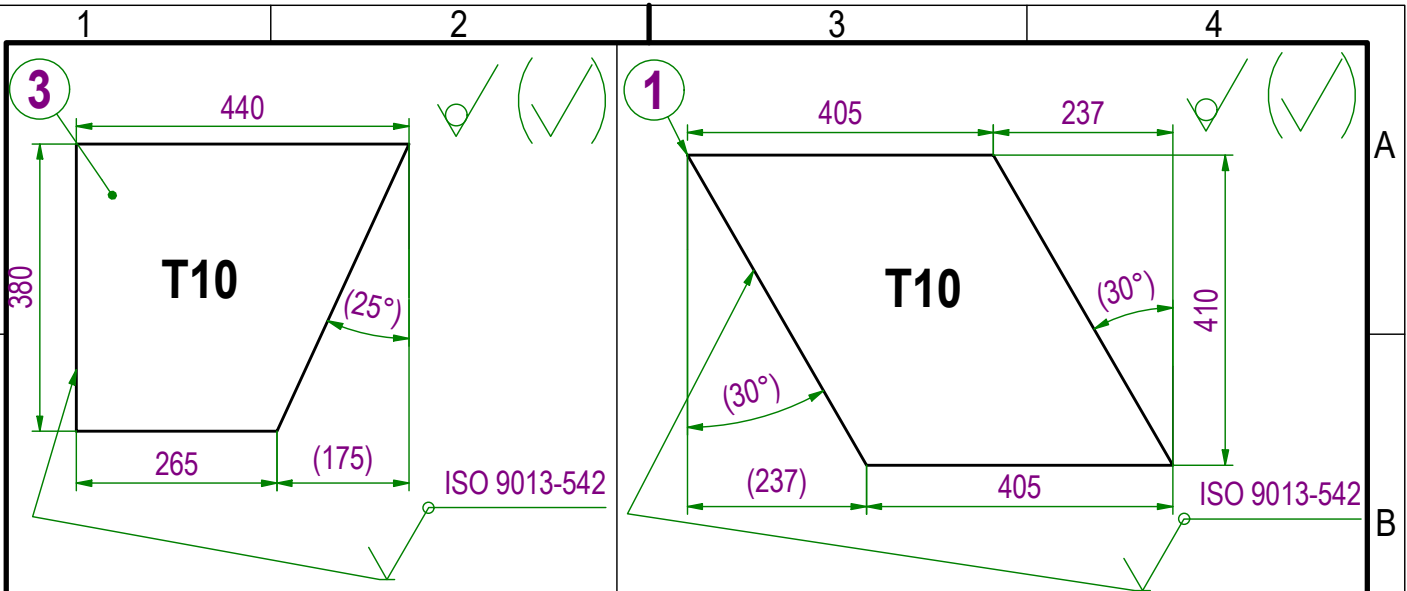
A (1:2)




P10 - 2867 x 3124		EN 10029 / EN 10025-2		S355J2		EN10204		Poznámka	
Položka - rozměry		Norma		Materiál		EN10204		Poznámka	
Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025302 / 4				
Schválil	Ing. Kunz Petr	Tolerování ISO 8015		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2		m/K			
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Stav	SCHVALENO	Datum	Hmotnost		390,3 kg		
Typ dokumentu	PS / SO	V		USSK4 / S9		MEZIPAS			
Měřtko	Název výkresu	1 : 20		BOČNICE P		Formát		Číslo výkresu	
						2		V025304	
						Revize		List	
						1		1	



Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	Sestava / Poz. V025302 / 5
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 H	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO		Hmotnost 183,2 kg	
V	USSK4 / S9 MEZIPAS		 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>	
Měřítko 1 : 10	Název výkresu OTĚROVÉ PLECHY L	Formát 4		
		Revize 1	List 2	Listů 2



Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	Sestava / Poz. V025302 / 6
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>			0 kg
Typ dokumentu PS / SO				V
Měřítko 1 : 10	Název výkresu OTĚROVÉ PLECH P	Formát 4	Číslo výkresu V025306	Revize 1
				List 2 Listů 2

1

2

3

4

A

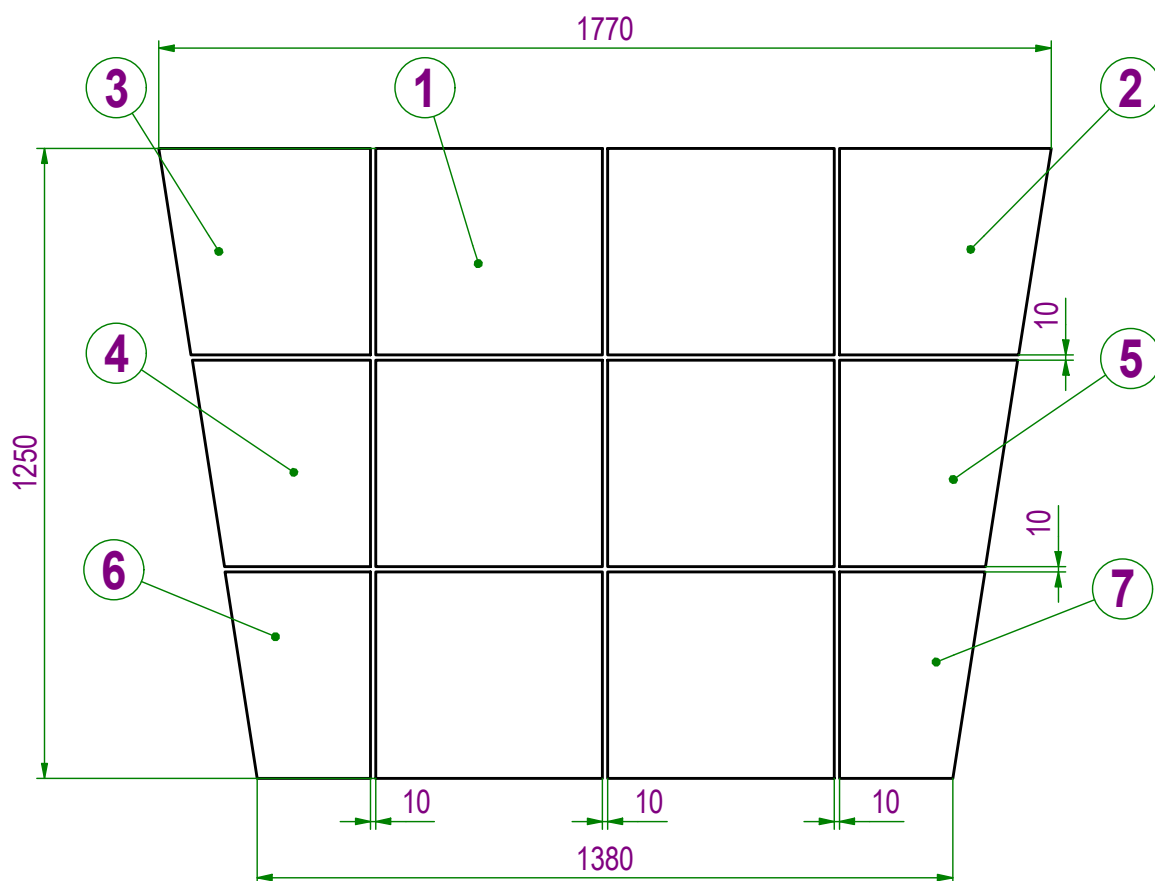
B

C

D

E

F



7	P10 - 289 x 450	1	10029 / 10025-2	S355J2		8,27	DETAIL LIST 2
6	P10 - 289 x 450	1	10029 / 10025-2	S355J2		8,27	DETAIL LIST 2
5	P10 - 354 x 450	1	10029 / 10025-2	S355J2		10,36	DETAIL LIST 2
4	P10 - 354 x 410	1	10029 / 10025-2	S355J2		10,36	DETAIL LIST 2
3	P10 - 410 x 420	1	10029 / 10025-2	S355J2		12,49	DETAIL LIST 2
2	P10 - 410 x 420	1	10029 / 10025-2	S355J2		12,49	DETAIL LIST 2
1	P10 - 410 x 450	6	10029 / 10025-2	S355J2		14,48	DETAIL LIST 2
Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka

Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Re	Sestava / Poz. V025302 / 7
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav	SCHVÁLENO	Tolerování ISO 8015		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
				Datum	Hmotnost 149,1 kg	

Stroj
nebo
Stavba
USSK4 / S9

Typ dokumentu PS / SO

V

**USSK4 / S9
MEZIPAS**

Měřítko Název výkresu

1 : 15 OTĚROVÉ PLECHY - ČELNÍ

PRODECO®

Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

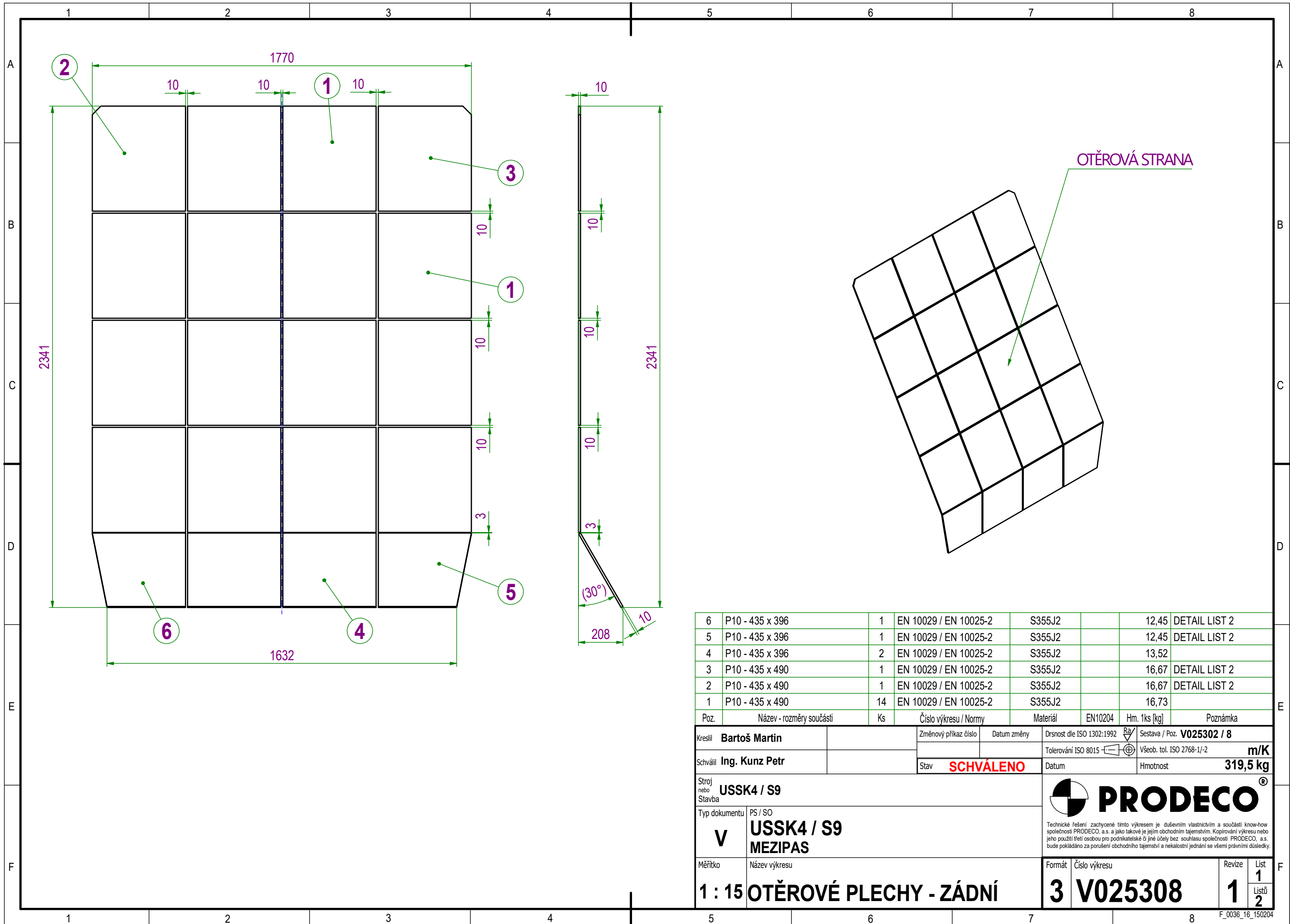
Formát Číslo výkresu

4 V025307

Revize List

1

1
Listů
2



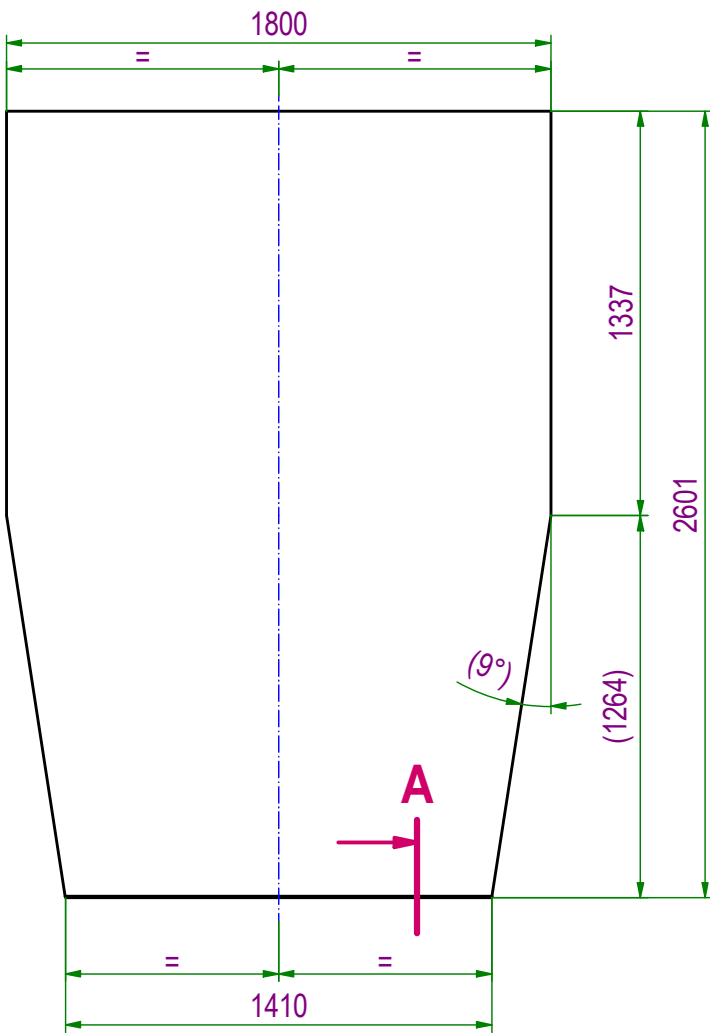
6	P10 - 435 x 396	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		12,45	DETAIL LIST 2
5	P10 - 435 x 396	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		12,45	DETAIL LIST 2
4	P10 - 435 x 396	2	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		13,52	
3	P10 - 435 x 490	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		16,67	DETAIL LIST 2
2	P10 - 435 x 490	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		16,67	DETAIL LIST 2
1	P10 - 435 x 490	14	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		16,73	
Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka

Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025302 / 8
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO		Hmotnost 319,5 kg	
Měřítka 1 : 15	Název výkresu OTĚROVÉ PLECHY - ZÁDNÍ	Formát 3	Číslo výkresu V025308	Revize 1
				List 1 Lístů 2

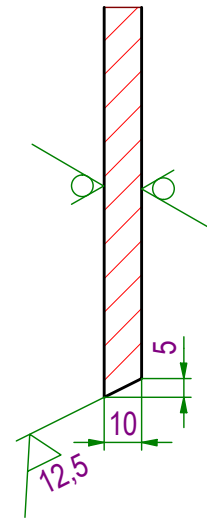


Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

ISO 9013 - 542



A-A (1:2)



P10 - 1800 x 2601	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovar - rozměry	Norma	Materiál	EN10204	Poznámka

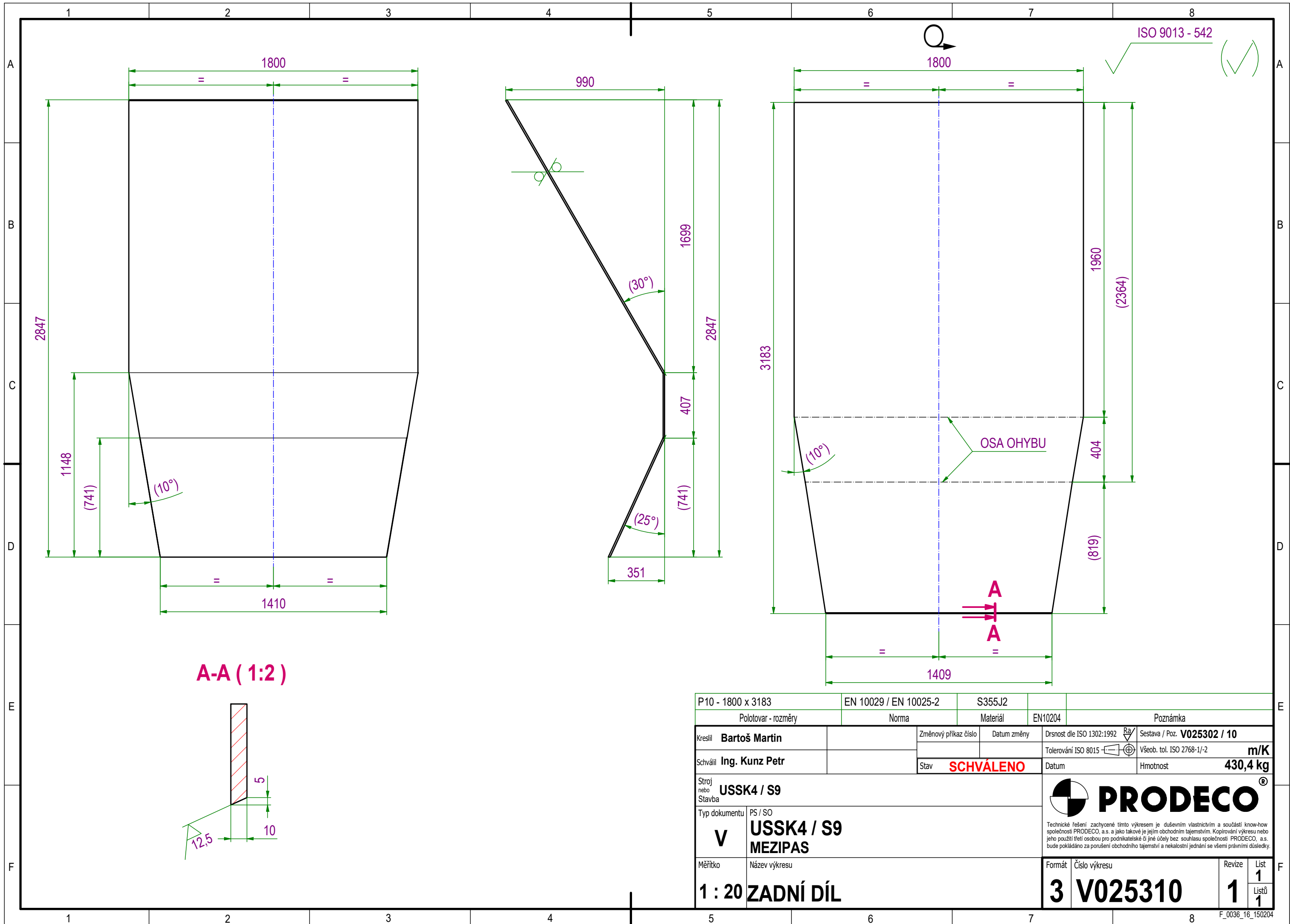
Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	Sestava / Poz. V025302 / 9
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
			Hmotnost	347,9 kg

Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9
Typ dokumentu	PS / SO
V	USSK4 / S9 MEZIPAS
Měřítko	Název výkresu
1 : 25	ČELO

PRODECO®

Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

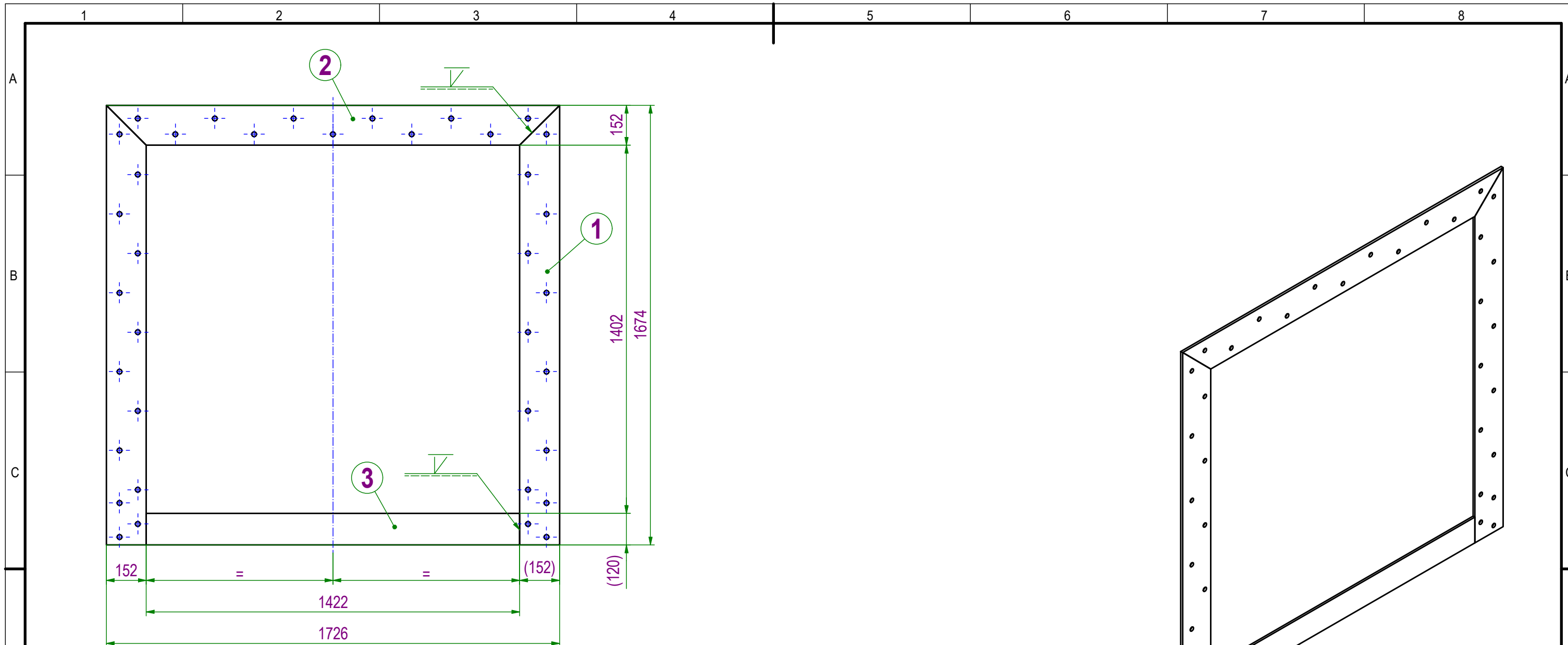
Formát	Číslo výkresu	Revize	List
4	V025309	1	1
			Listů
			1



ISO 9013 - 542

A-A (1:2)

P10 - 1800 x 3183		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	EN10204	Poznámka
Polotovary - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	R_a	Sestava / Poz. V025302 / 10
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015	\oplus	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO	Hmotnost 430,4 kg			
V	USSK4 / S9	<p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>			
Měřítka 1 : 20	Název výkresu ZADNÍ DÍL				
Formát 3	Číslo výkresu V025310	Revize 1	List 1	1	1



ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ	
Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-3
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-C
Příprava svarových ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svarových ploch	Obrousit odmastit
Předehev / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přidávaný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50 Ø 1,0
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a polohy svarů	BW PA FW -----
Tepelné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	Vančura Leopold CZ EWT 03029

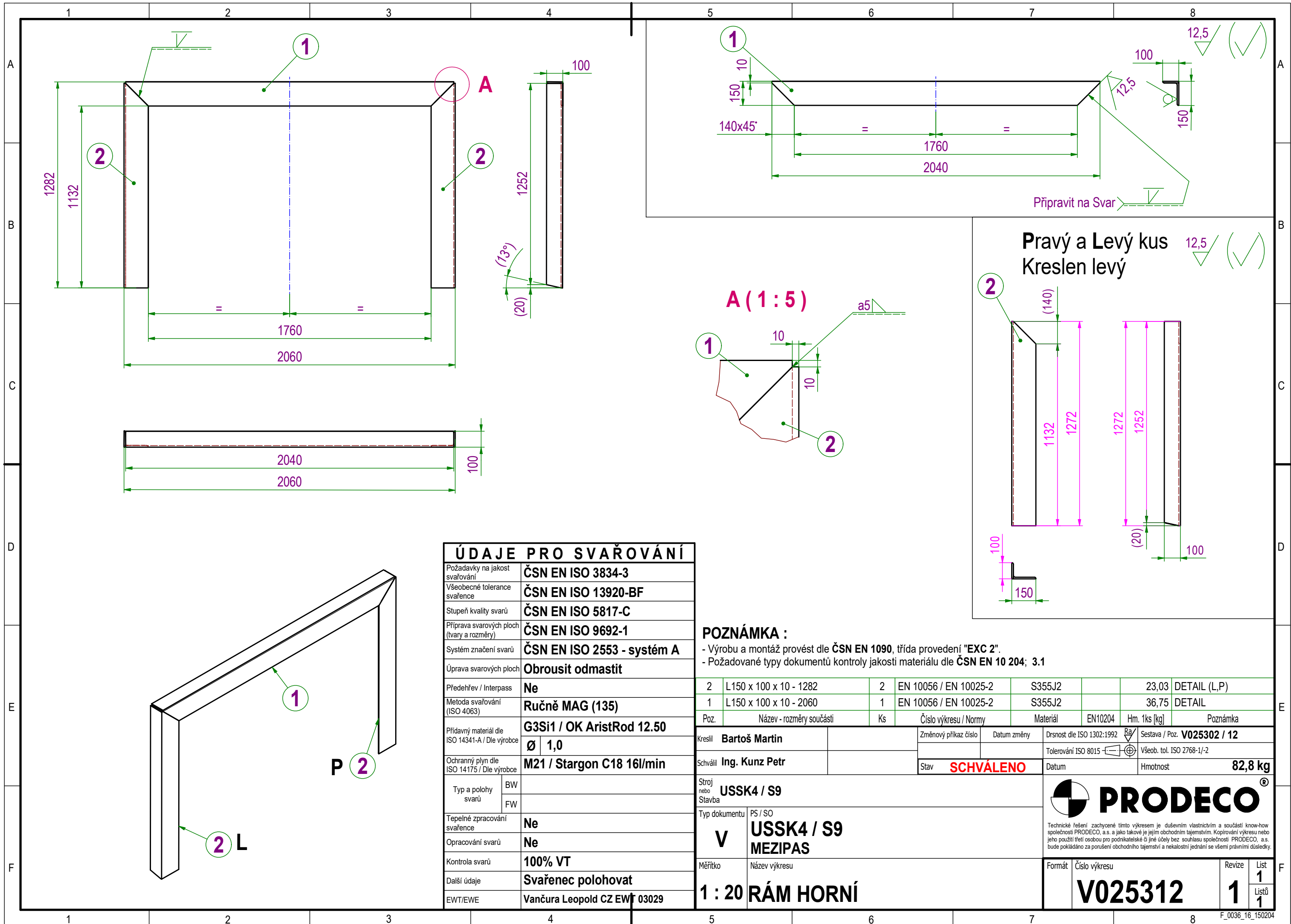
POZNÁMKA :

- 1) Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 2".
- 2) Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204; 3.1.
- 3) Připravit na

Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
3	P10 - 120 x 1422	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		13,4	
2	P10 - 152 x 1726	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		18,56	DETAIL LIST 2
1	P10 - 152 x 1574	2	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		18,81	DETAIL LIST 2

Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz. V025302 / 11
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	m/K
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO		Hmotnost 69,6 kg		
Měřítka	Název výkresu	1 : 15 Rám bubnu dolní		Formát	Číslo výkresu	Revize
				3	V025311	1
						1 2






ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ	
Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-3
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-C
Příprava svarových ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svarových ploch	Obrousit odmastit
Předehřev / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50 Ø 1,0
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a polohy svarů	BW FW
Tepelné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	Vančura Leopold CZ EWT 03029

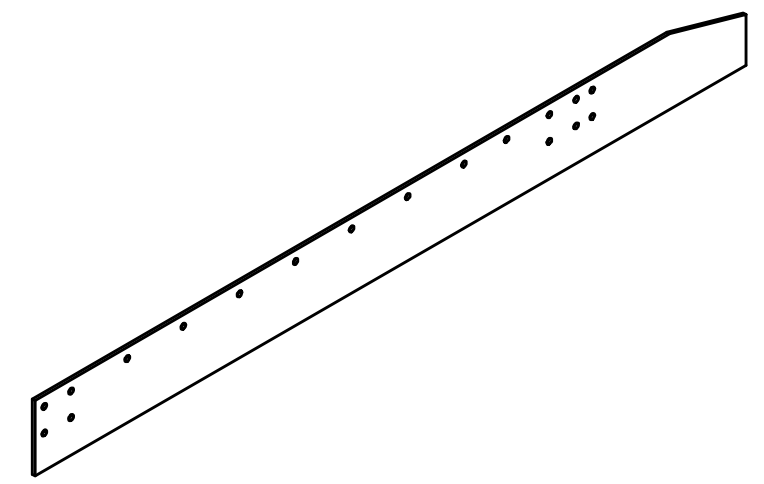
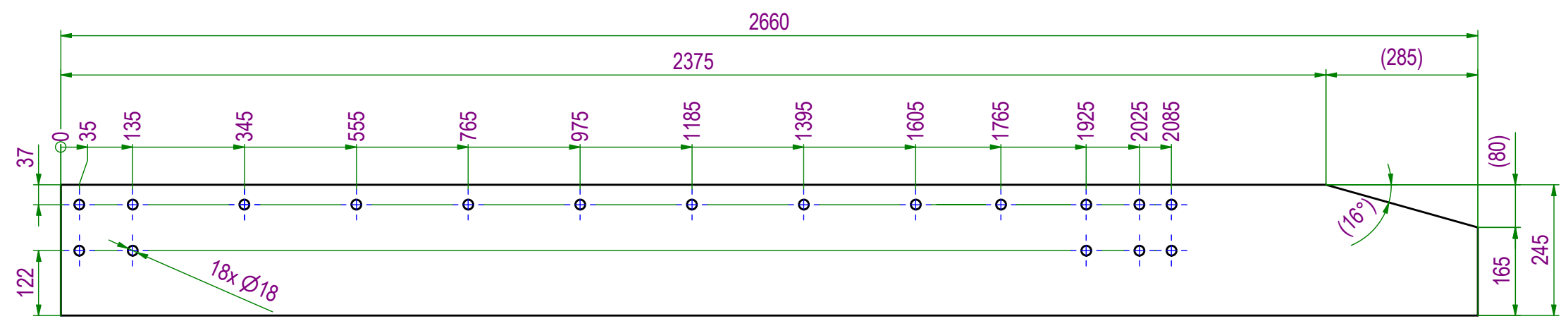
POZNÁMKA :


- Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 2".
- Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204; 3.1

Poz.	Název - rozměry součásti	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
2	L150 x 100 x 10 - 1282	2	EN 10056 / EN 10025-2	S355J2		23,03	DETAIL (L,P)
1	L150 x 100 x 10 - 2060	1	EN 10056 / EN 10025-2	S355J2		36,75	DETAIL

Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Řa	Sestava / Poz.	V025302 / 12
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav	SCHVÁLENO	Tolerování ISO 8015	⊕	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Datum		Hmotnost		82,8 kg	
Typ dokumentu	PS / SO	<p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>					
Měřítka	Název výkresu						
	1 : 20	RÁM HORNÍ	Formát	Číslo výkresu	Revize	List	1
				V025312	1	1	1

ISO 9013 - 542 



P10 - 245 x 2660	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovár - rozměry	Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra Sestava / Poz. V025302 / 13
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 \oplus Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9				Hmotnost 49,9 kg
Typ dokumentu PS / SO				 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>
V	USSK4 / S9	MEZIPAS		
Měřítka	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize
1 : 10	ZTUŽENÍ PODÉLNÉ	3	V025313	1
				List 1 Listů 1

1

2

3

4



A

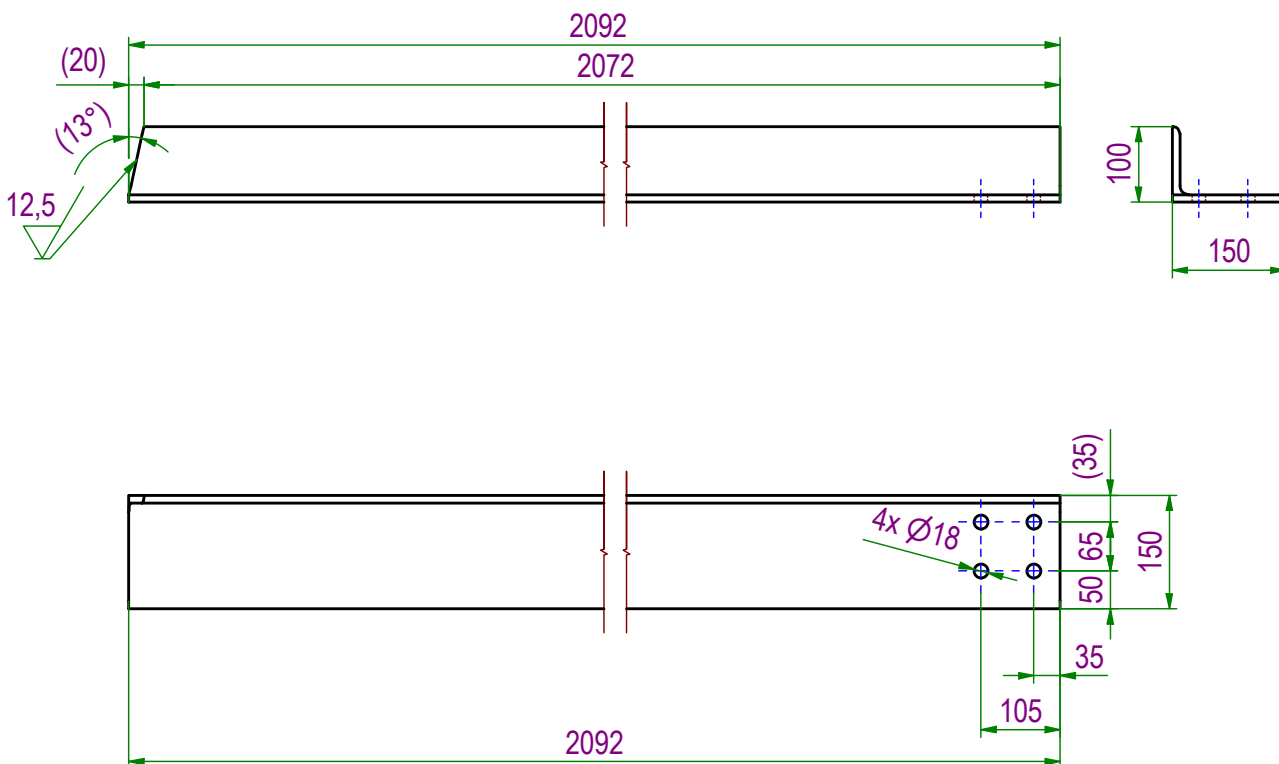
B

C

D

E

F



L150 x 100 x 10 - 2092		EN 10056 / EN 10025-2		S355J2		3.1	
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		EN10204	
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO		Datum		Sestava / Poz. V025302 / 14	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Typ dokumentu PS / SO		Tolerování ISO 8015 Ⓢ		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K	
Měřítko 1 : 10		Název výkresu HORNÍ RÁM - L		Formát 4		Číslo výkresu V025314	
				Revize 1		List 1 Listů 1	
						Hmotnost 39,1 kg	



Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

1

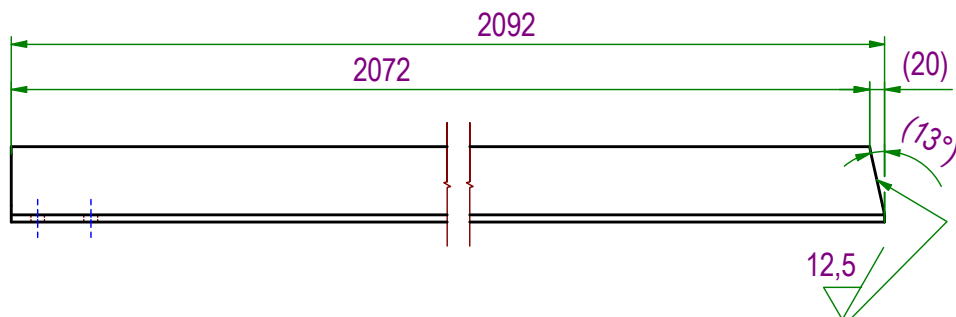
2

3

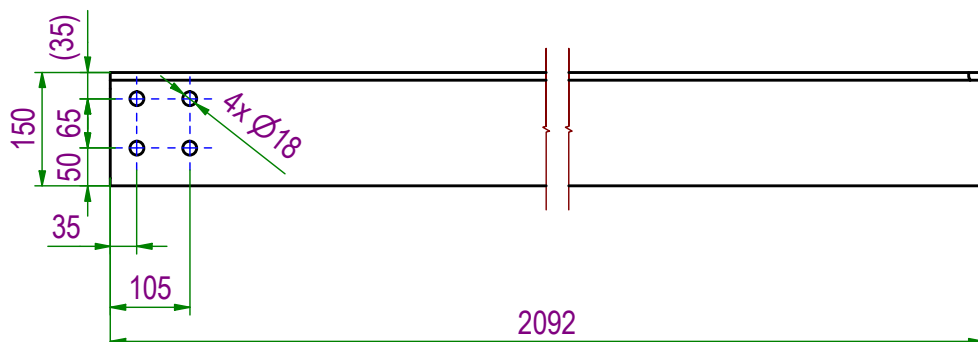
4



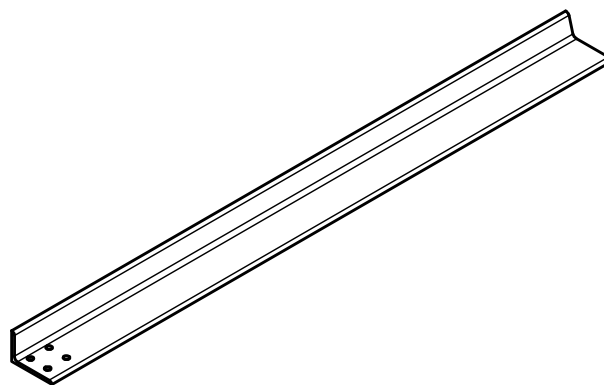
A



B



C



D

L150 x 100 x 10 - 2092	EN 10056 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovar - rozměry	Norma	Materiál	EN10204	Poznámka

E

Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	Sestava / Poz. V025302 / 15
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 \oplus	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
			Hmotnost	39,1 kg

Stroj
nebo
Stavba **USSK4 / S9**

Typ dokumentu PS / SO

V

**USSK4 / S9
MEZIPAS**



Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

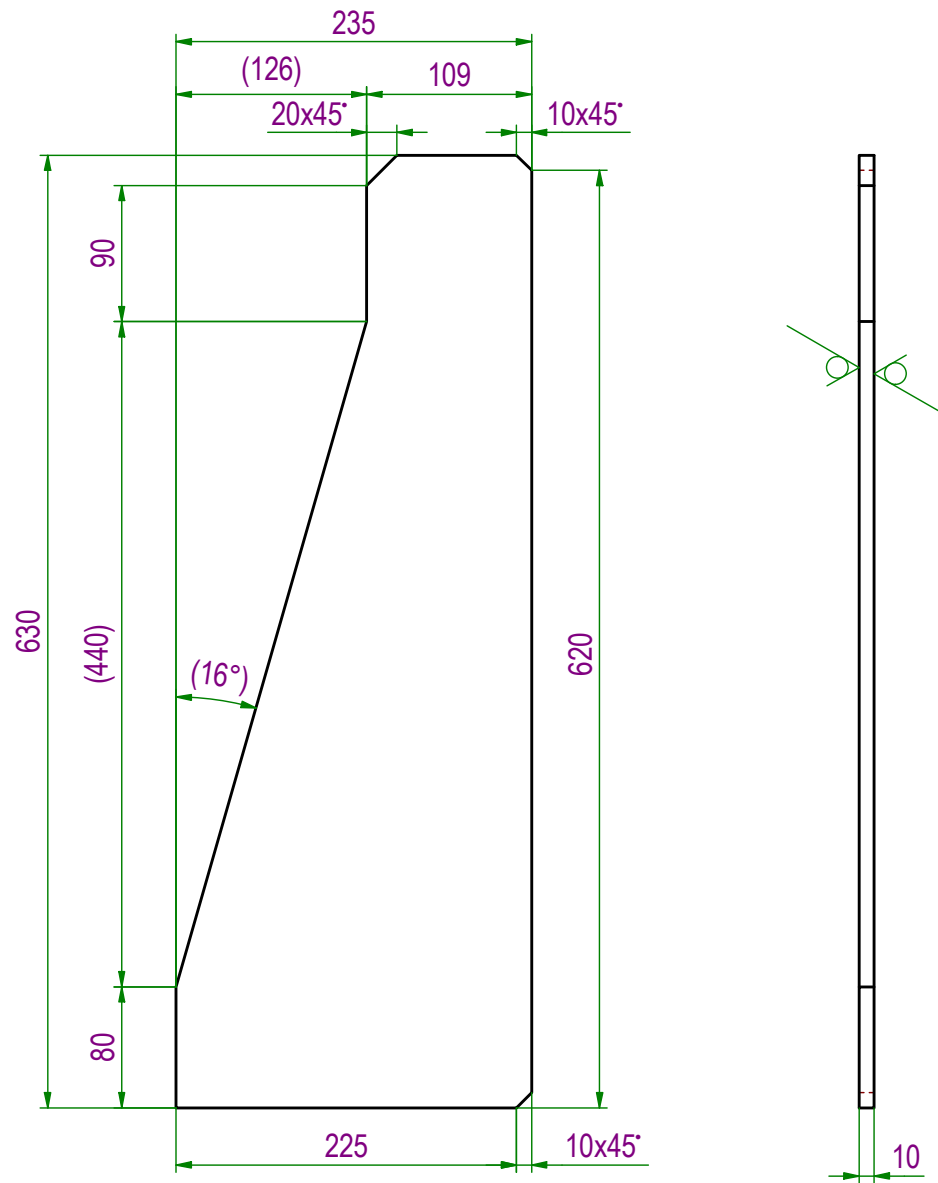
Měřítko **1 : 10** Název výkresu **HORNÍ RÁM - P**

Formát **4** Číslo výkresu **V025315**

Revize **1** List **1**
Listů **1**

F

ISO 9013 - 542



P10 - 235 x 630	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovar - rozměry	Norma	Materiál	EN10204	Poznámka

Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	Sestava / Poz. V025302 / 16
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
			Hmotnost	8,3 kg

Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9
Typ dokumentu	PS / SO
V	USSK4 / S9 MEZIPAS
Měřítko	Název výkresu
1 : 5	ŽEBRO I



PRODECO®

Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

Formát	Číslo výkresu	Revize	List
4	V025316	1	1
			Listů 1

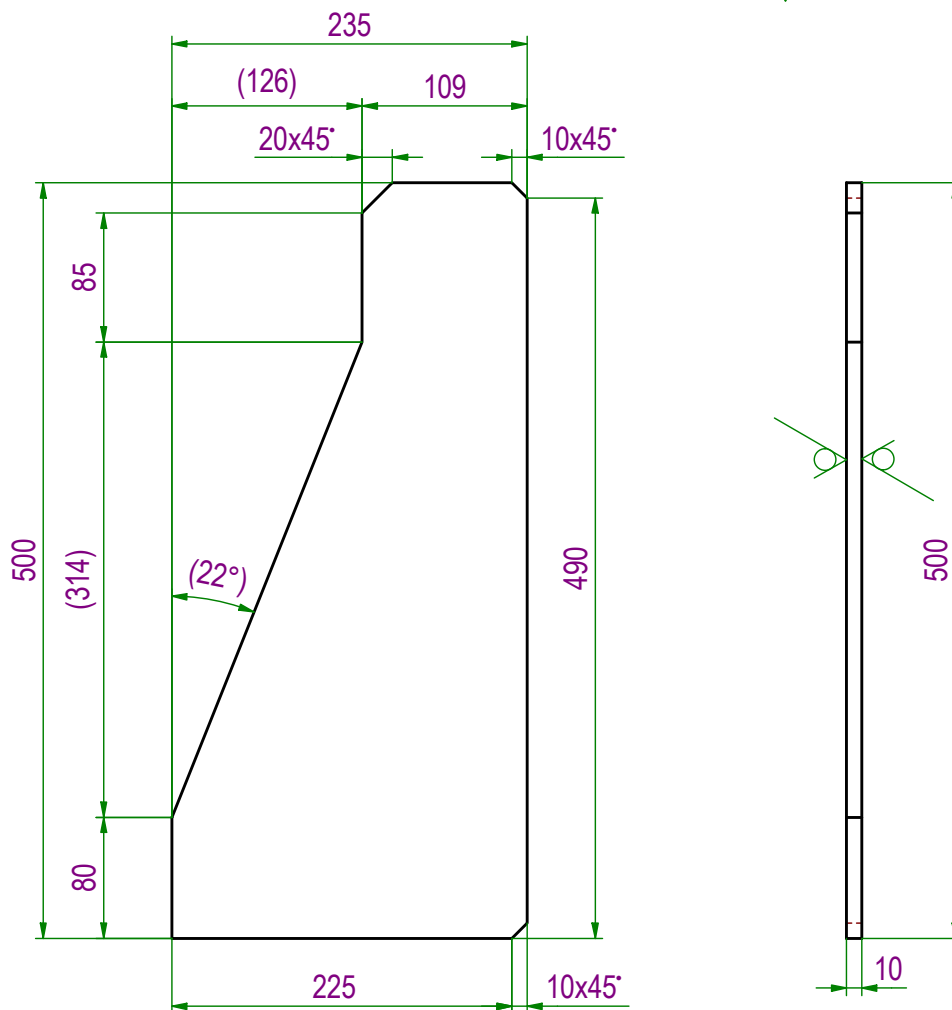
1

2

3

4

ISO 9013 - 542



A


B

C

D

E

F

P10 - 235 x 500		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovár - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	Sestava / Poz. V025302 / 17
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9		 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>		
Typ dokumentu	PS / SO				
V	USSK4 / S9 MEZIPAS		Formát	Číslo výkresu	Revize
Měřítko	Název výkresu	1 : 5	4	V025317	1
					List 1 Listů 1

F_0036_16_150204

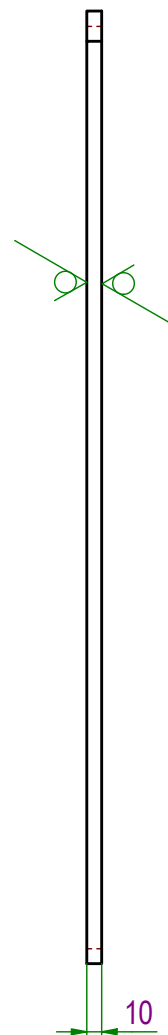
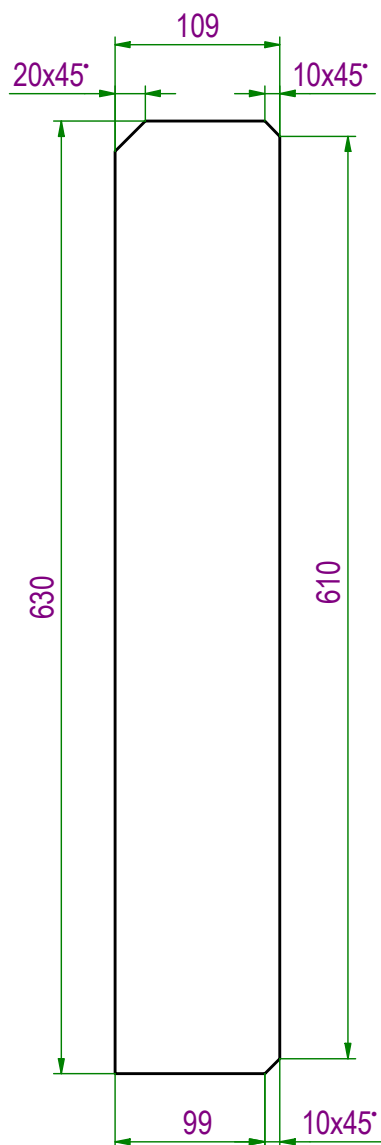
1


2

3

4

ISO 9013 - 452



P 10 - 109 x 630		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovar - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	Sestava / Poz. V025302 / 18
Schválil Ing. Kunz Petr				Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Stav SCHVÁLENO	Datum	Hmotnost	5,4 kg
Typ dokumentu	PS / SO	 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>			
V	USSK4 / S9 MEZIPAS				
Měřítko	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize	List
1 : 5	ŽEBRO III	4	V025318	1	1 Listů 1

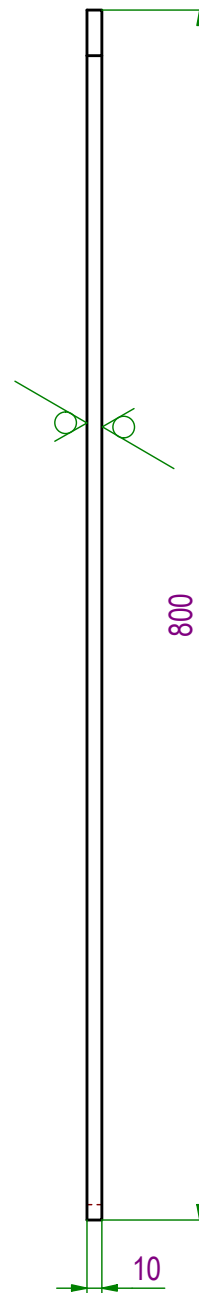
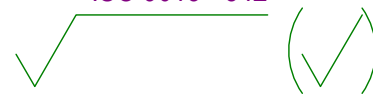
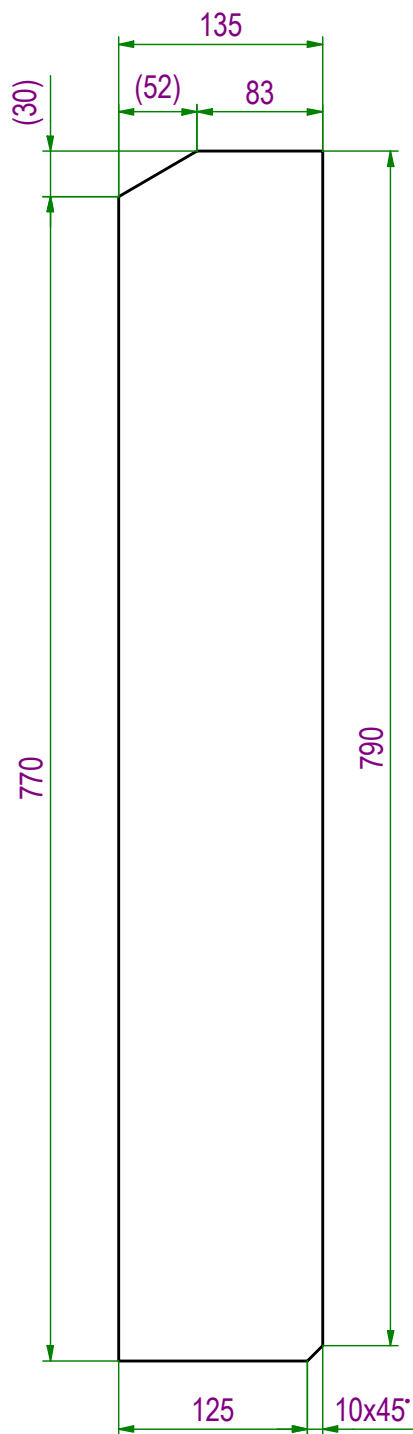
1

2

3

4

ISO 9013 - 542



A

B

C


D

E

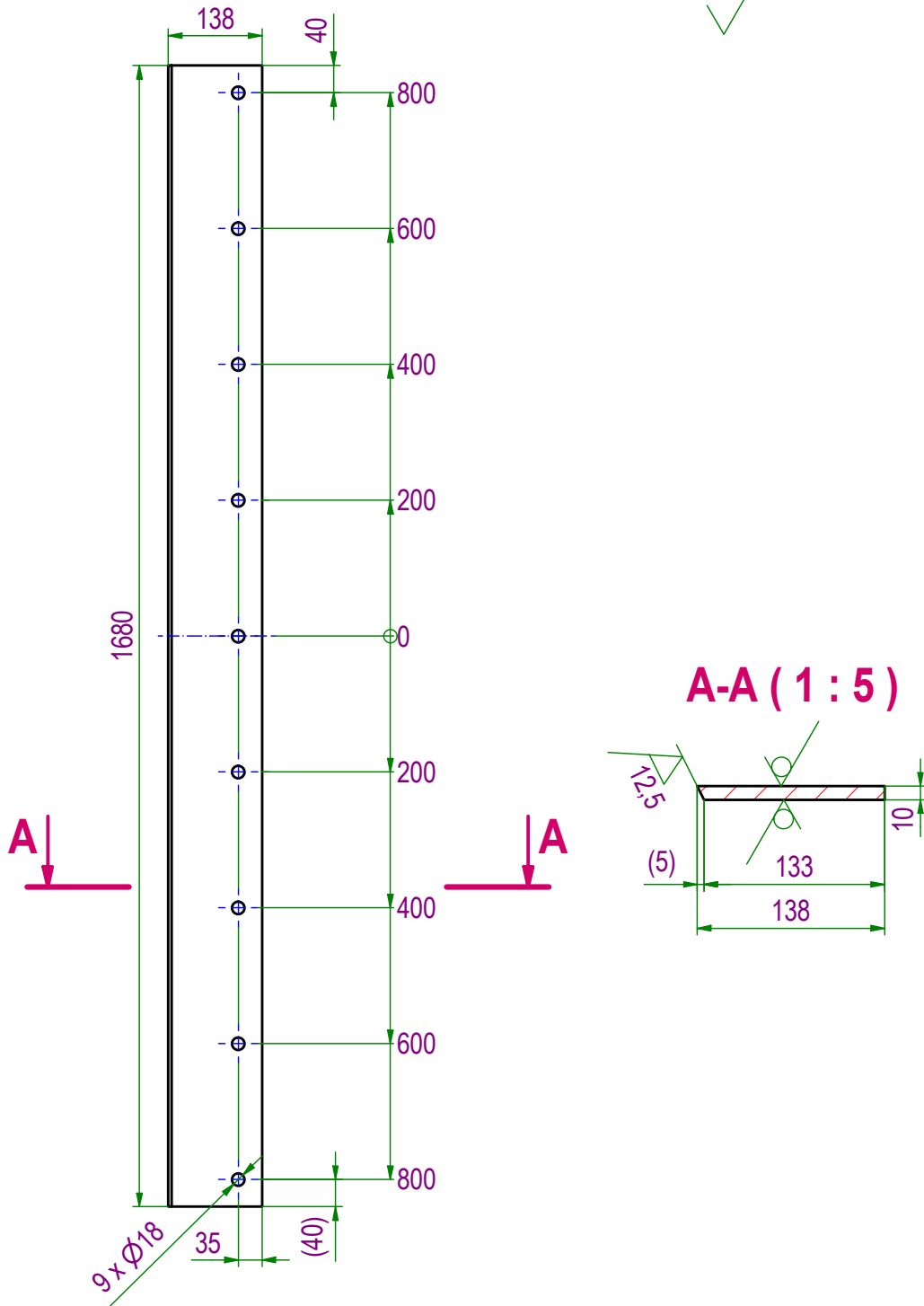
F

P10 - 135 X 800	EN 10058 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovár - rozměry	Norma	Materiál	EN10204	Poznámka

Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	Sestava / Poz. V025302 / 19
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
			Hmotnost	8,4 kg

Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>			
Typ dokumentu	PS / SO				
V	USSK4 / S9 MEZIPAS				
Měřítko	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize	List
1 : 5	ŽEBRO ZADNÍ	4	V025319	1	1 Listů 1

ISO 9013 - 542



P10 - 138 x 1680	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	EN10204	Poznámka
Polotovar - rozměry	Norma	Materiál		

Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	Sestava / Poz. V025302 / 20
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
			Hmotnost	17,7 kg

Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9
Typ dokumentu	PS / SO
V	USSK4 / S9 MEZIPAS
Měřítko	Název výkresu
1 : 10	ZTUŽENÍ PŘEDNÍ I



PRODECO[®]

Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

Formát	Číslo výkresu	Revize	List
4	V025320	1	1
			Listů 1

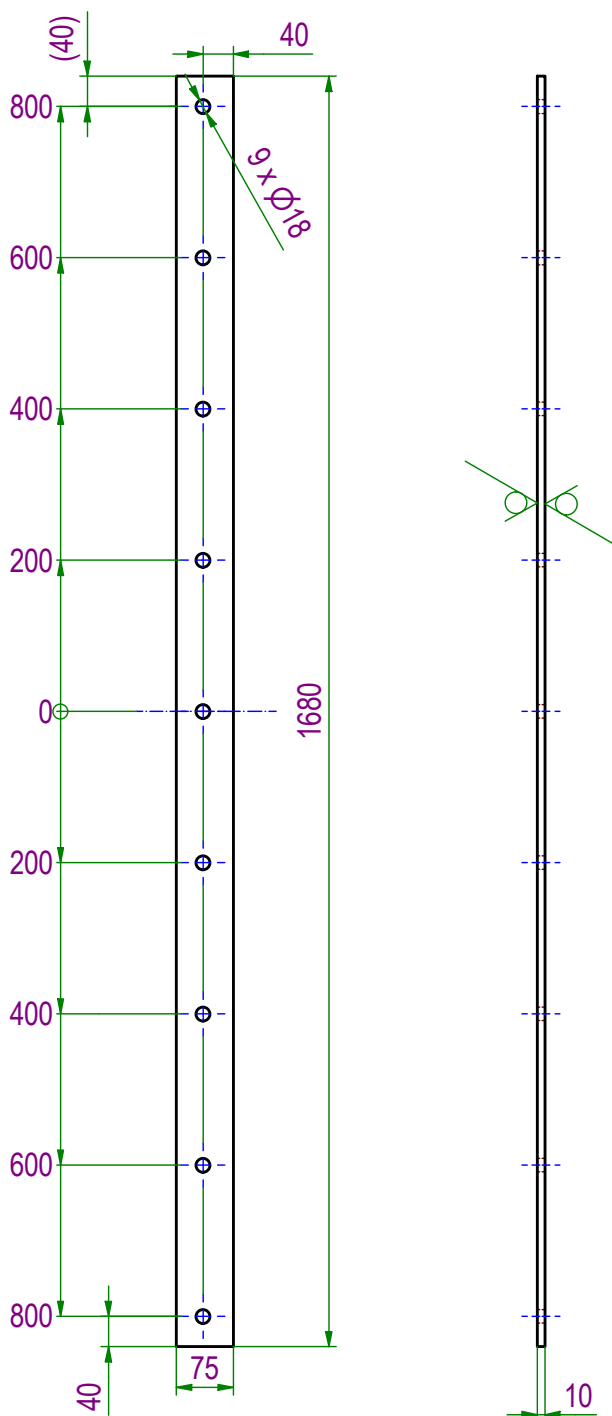
1

2

3

4

ISO 9013 - 542



A


B

C

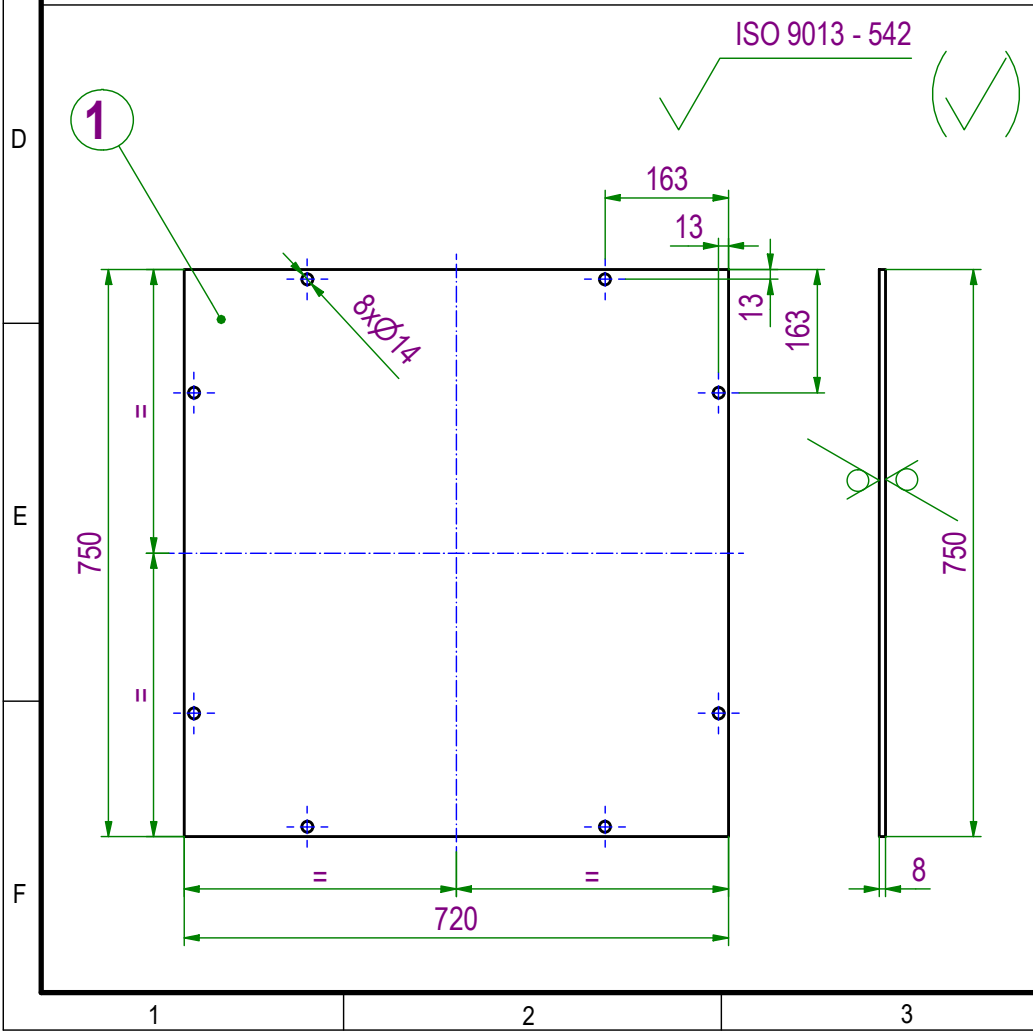
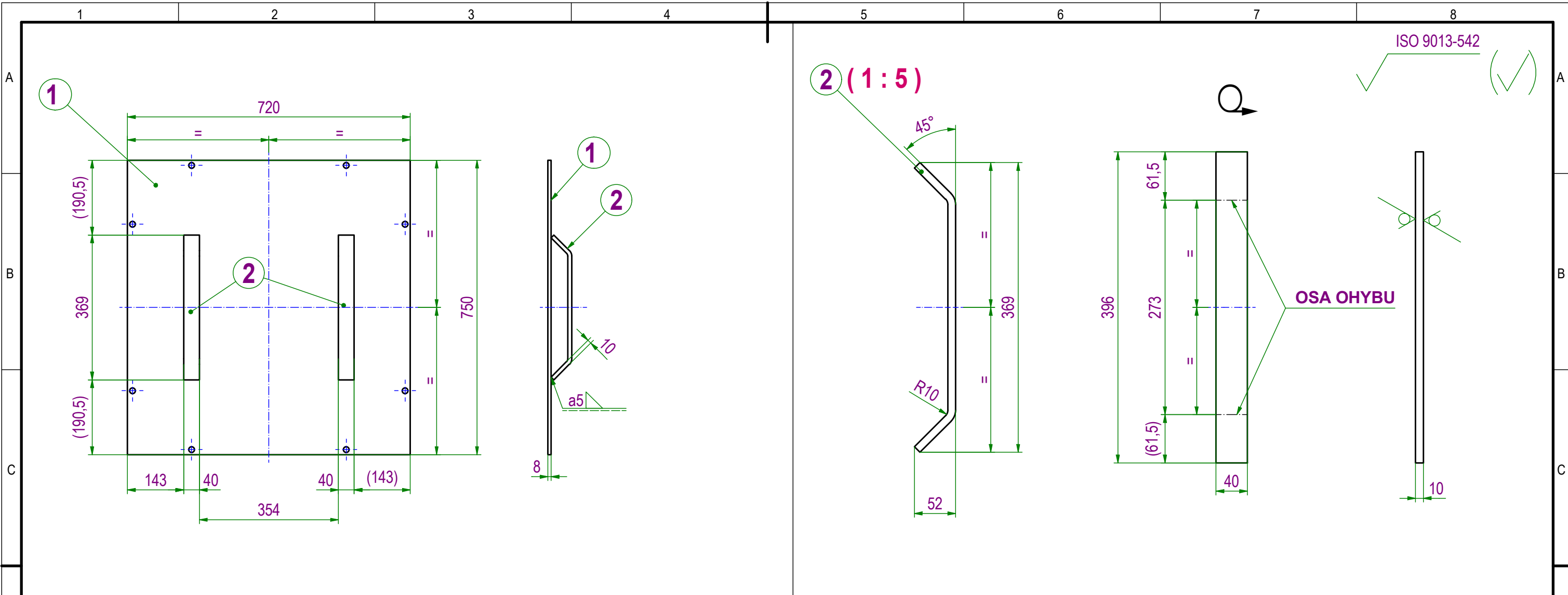
D

E

F

P10 - 75 x 1680		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovár - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	Sestava / Poz. V025302 / 21
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9		 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>		
Typ dokumentu	PS / SO				
V	USSK4 / S9 MEZIPAS		Formát	Číslo výkresu	Revize
Měřítko	Název výkresu		4	V025321	1
1 : 10	ZTUŽENÍ PŘEDNÍ II				List 1 Listů 1

F_0036_16_150204

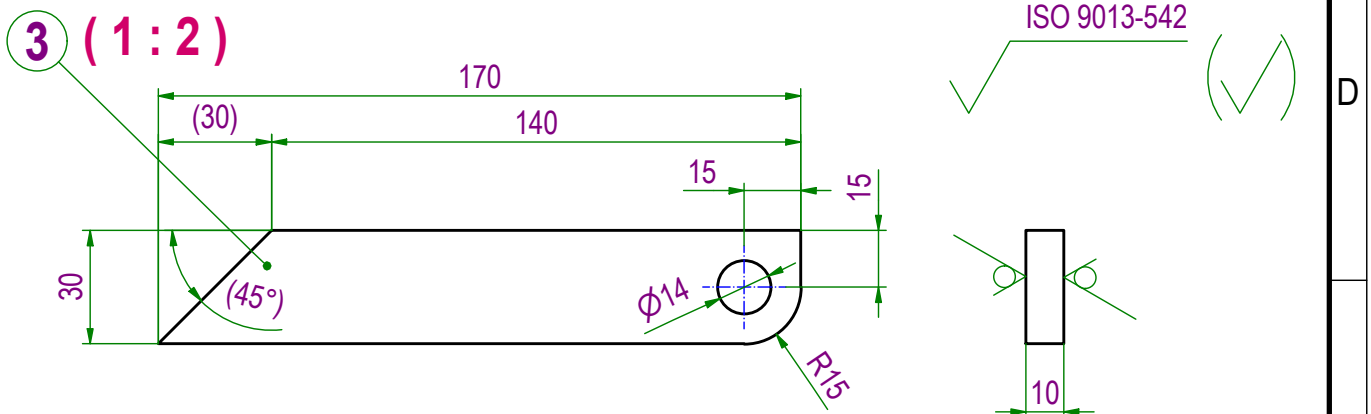
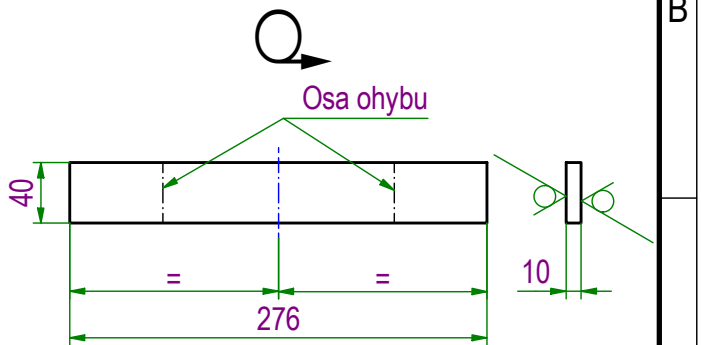
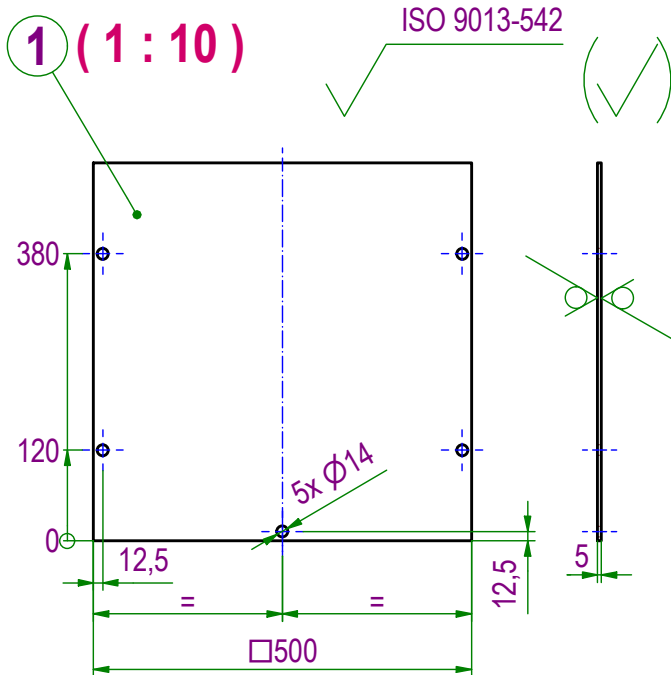
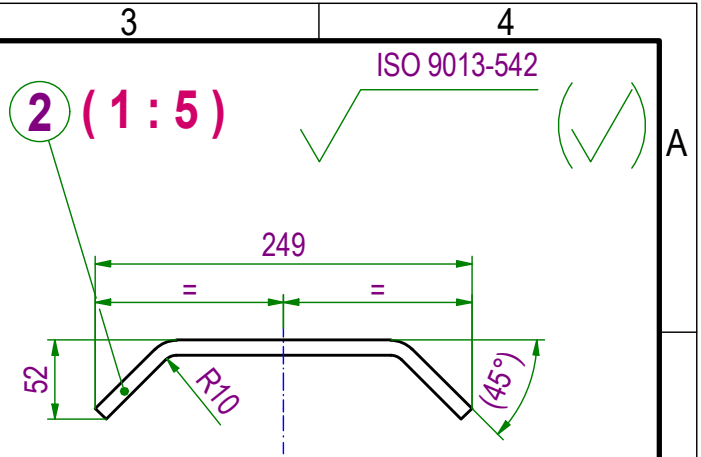
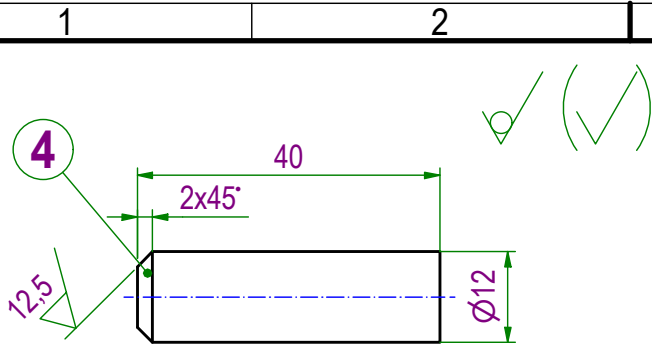



ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ	
Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-3
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-C
Příprava svarových ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svarových ploch	Obrousit odmastit
Předeheřev / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	Ø 1,0
Typ a polohy svarů	BW ----- FW PA
Tepelné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	Vančura Leopold CZ EWT 03029

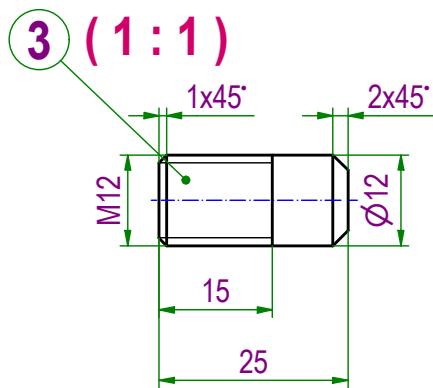
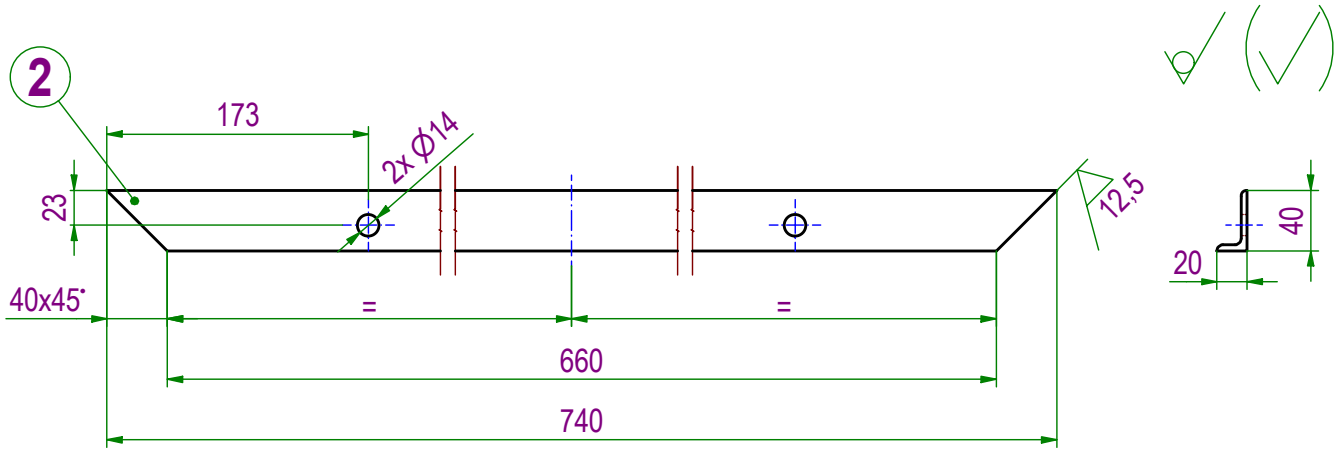
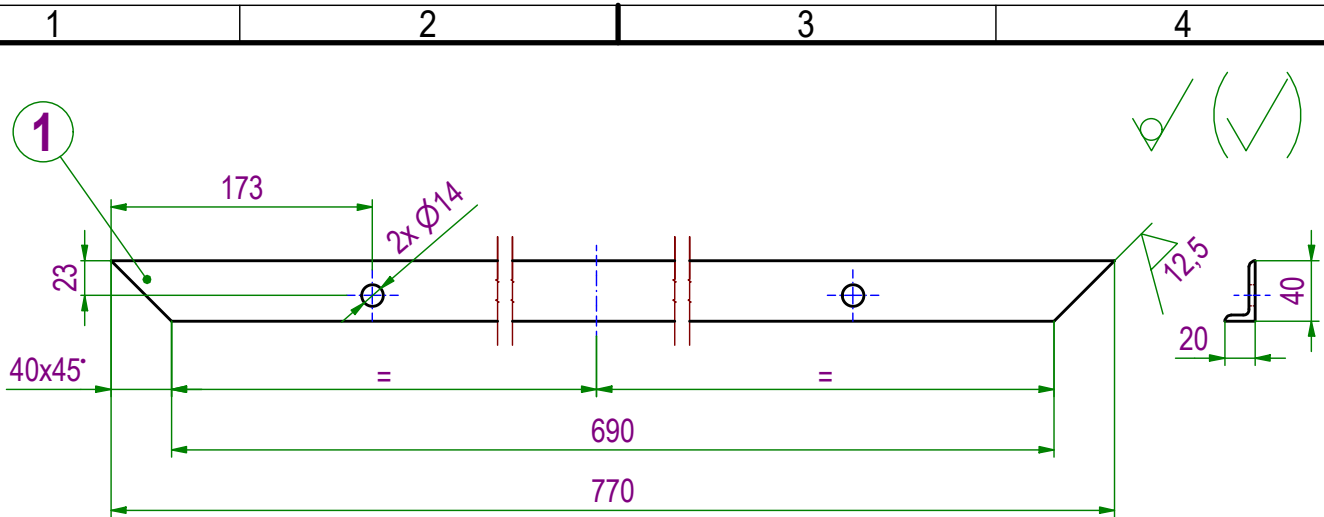
POZNÁMKA :
 - Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 2".
 - Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204; 3.1

Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
2	P10 - 40 x 396	2	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		1,25	
1	P8 - 720 x 760	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		33,83	

Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz. V025302 / 22
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	m/K
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Typ dokumentu	PS / SO	Hmotnost 36,3 kg		
Měřítka	Název výkresu	V USSK4 / S9 MEZIPAS		<p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>		
1 : 10 DVÍŘKA DOLNÍ		Formát	Číslo výkresu	Revize	List	
		3	V025322	1	1	



Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	Sestava / Poz. V025302 / 23
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 H	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO		Hmotnost 12,3 kg	
V	USSK4 / S9 MEZIPAS		 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>	
Měřítko 1 : 1	Název výkresu DVÍŘKA HORNÍ	Formát 4		
				List 2 Listů 2



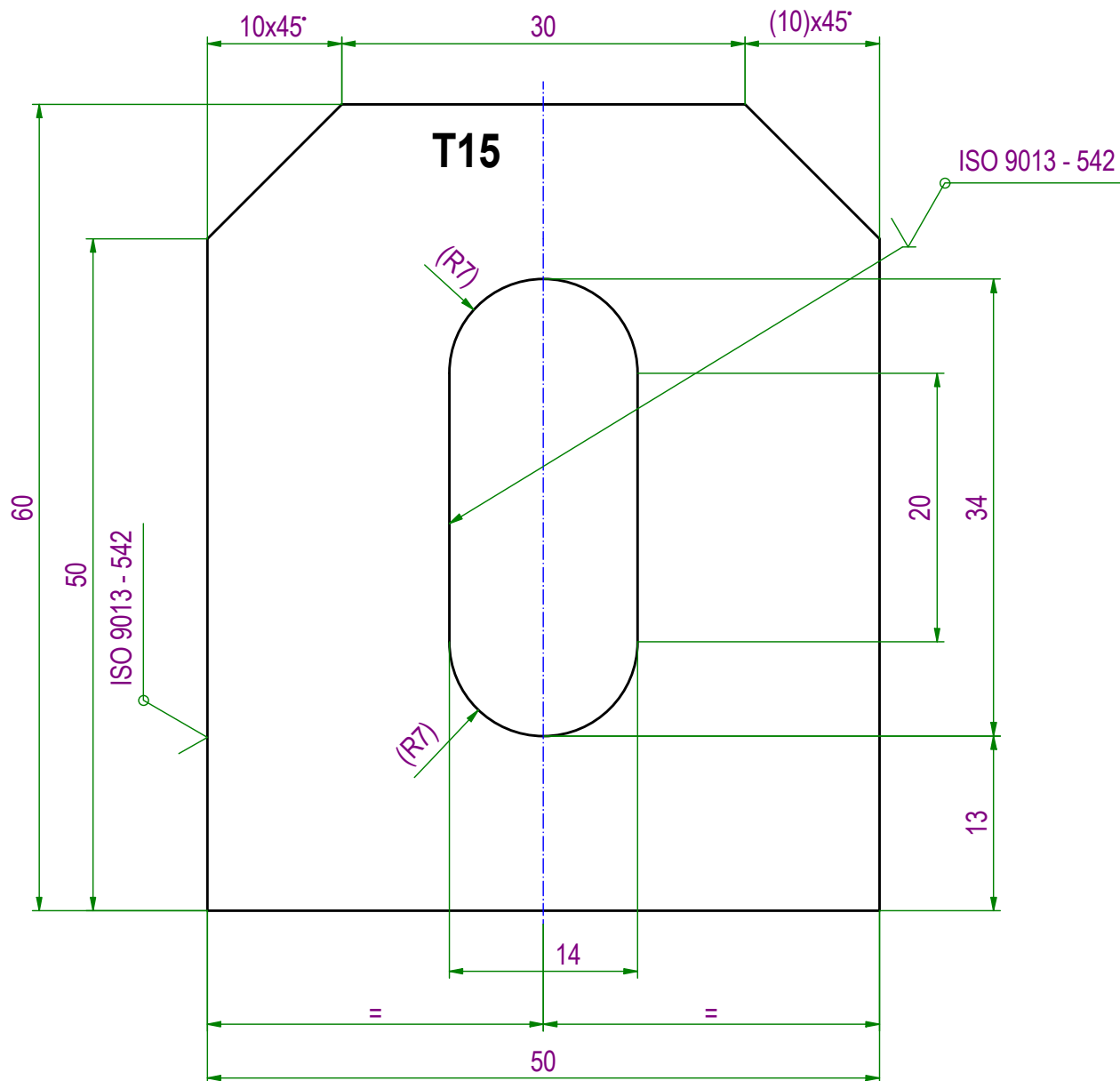
Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	Sestava / Poz. V025302 / 24	
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9			Hmotnost 5 kg		
Typ dokumentu PS / SO			 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>		
V	USSK4 / S9 MEZIPAS				
Měřítko	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize	List
1 : 5	RÁM DVÍŘEK DOLNÍ	4	V025324	1	2 Listů 2


1

2

3

4



P15 - 50 x 60	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovár - rozměry	Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	Sestava / Poz. V025302 / 25
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9				Hmotnost 0,3 kg
Typ dokumentu PS / SO				 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>
V	USSK4 / S9 MEZIPAS			
Měřítko	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize
2 : 1	OKO NA HORNÍ DVÍŘKA	4	V025325	1
				List 1 Listů 1

1

2

3

4



A

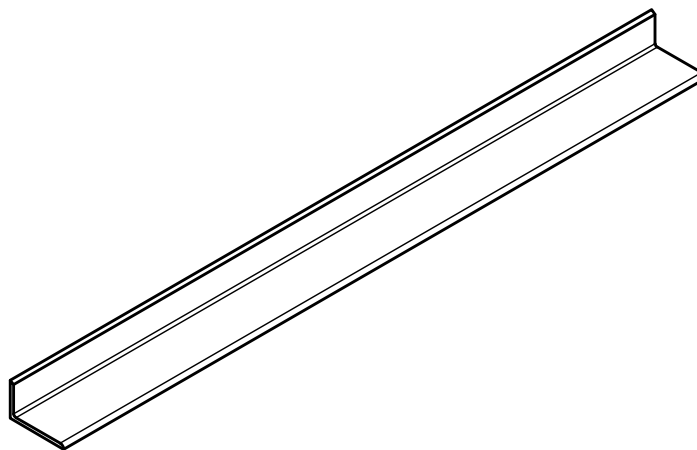
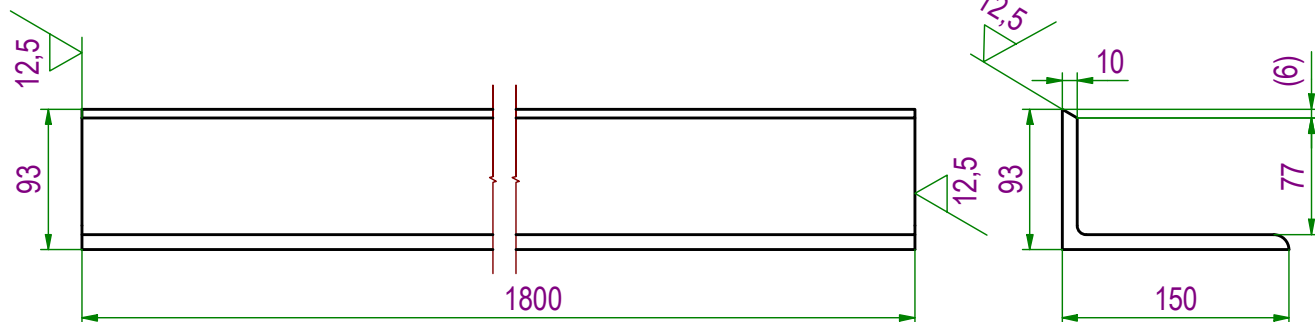
B


C

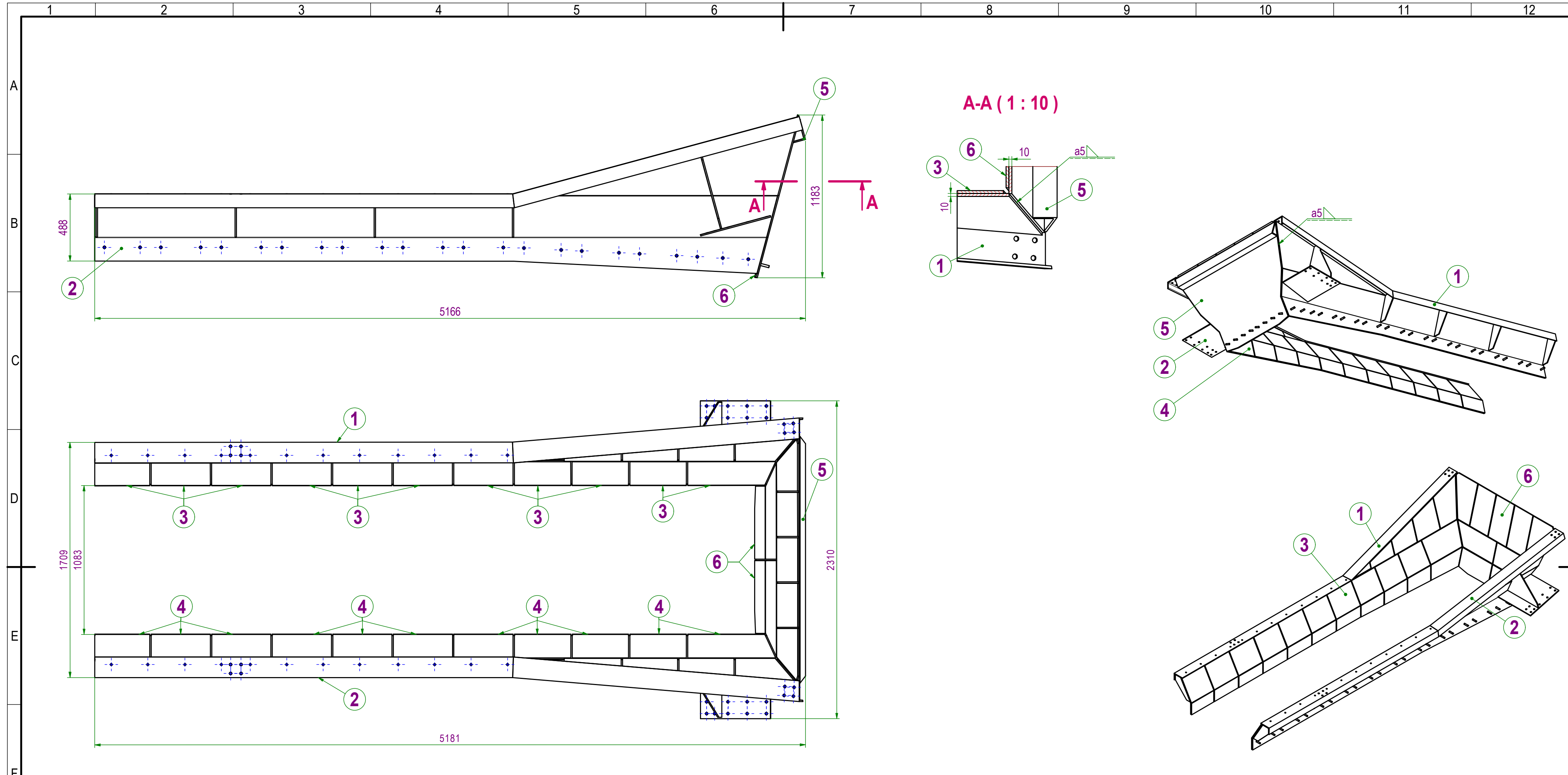
D

E

F



L150 x 100 x 10 - 1800		EN 10056 / EN 10025-2		S355J2		3.1			
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		EN10204		Poznámka	
Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz. V025302 / 26			
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	\oplus	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2		m/K	
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9					32,3 kg			
Typ dokumentu	PS / SO					 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>			
V	USSK4 / S9 MEZIPAS								
Měřítko	Název výkresu			Formát	Číslo výkresu		Revize	List	
1 : 5	SPOJOVACÍ L			4	V025326		1	1 Listů 1	

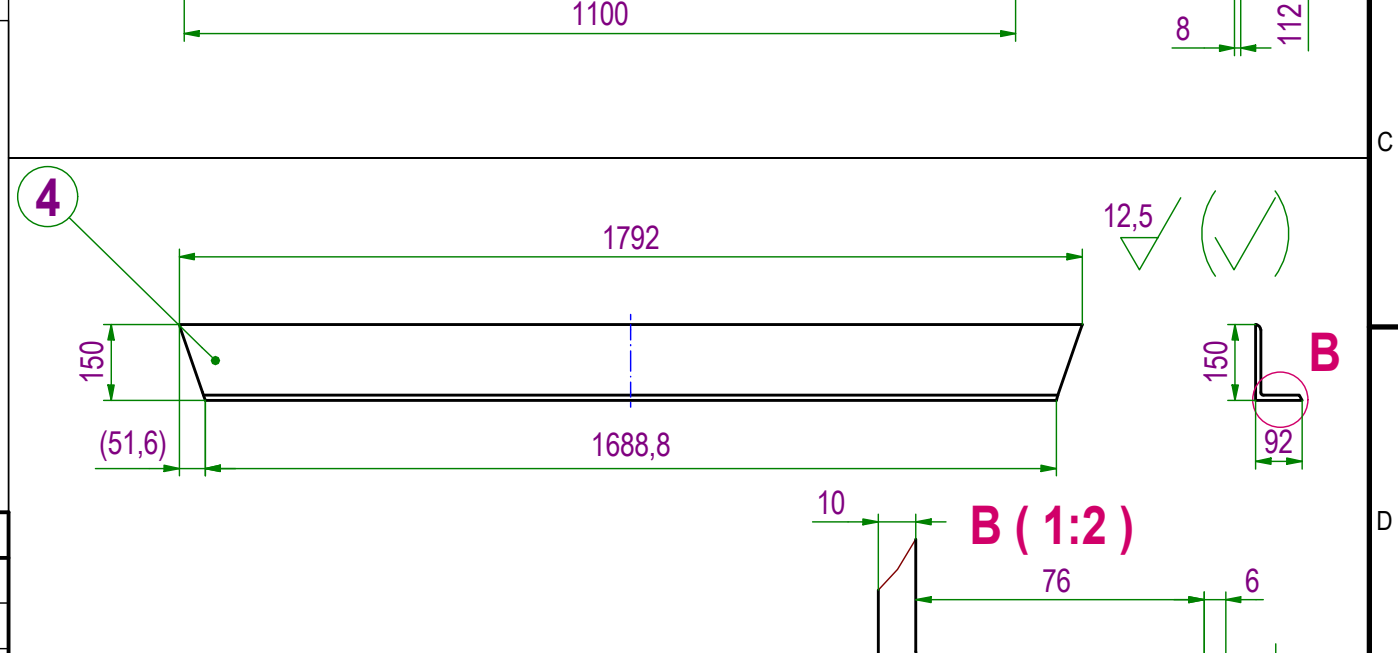
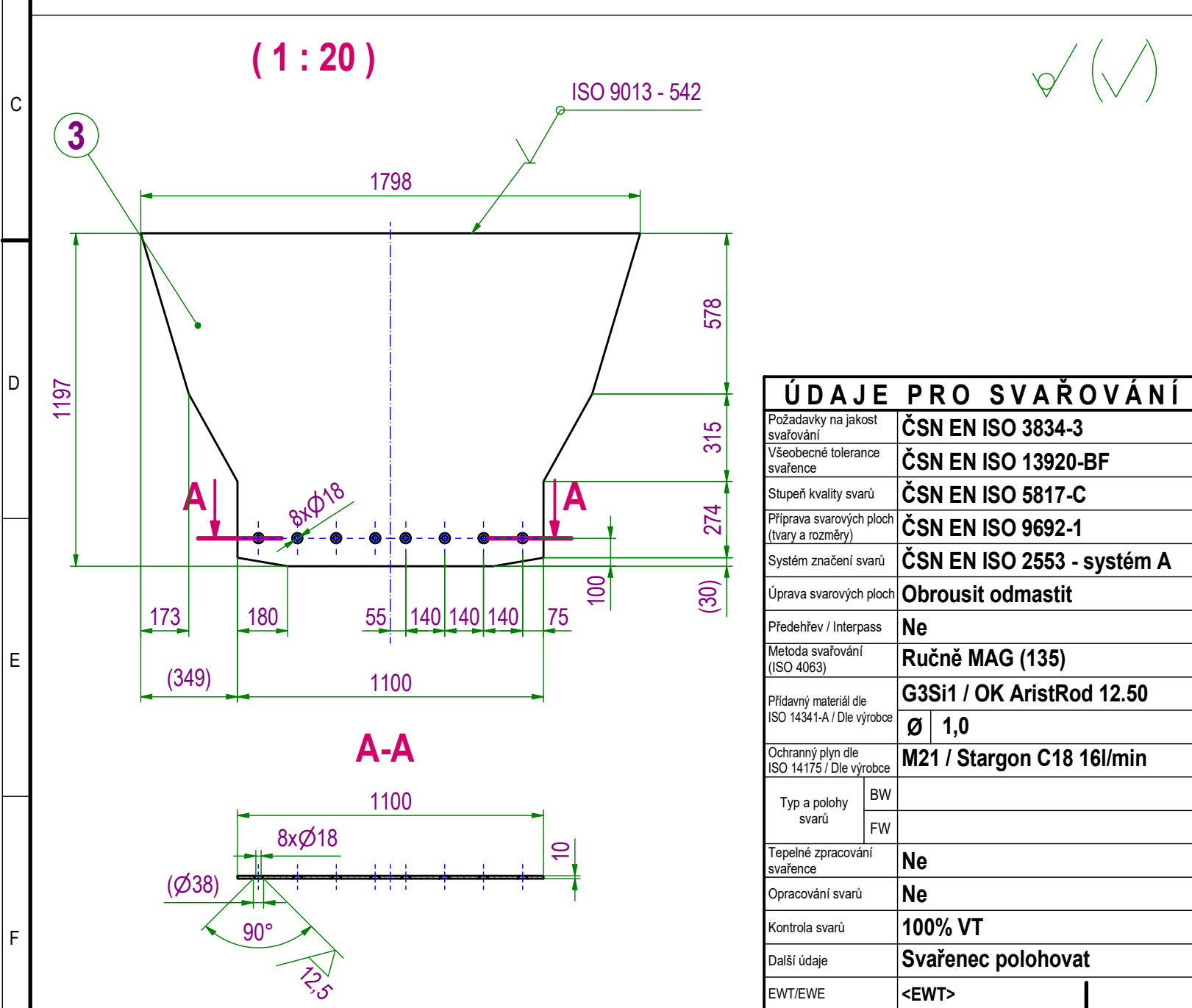
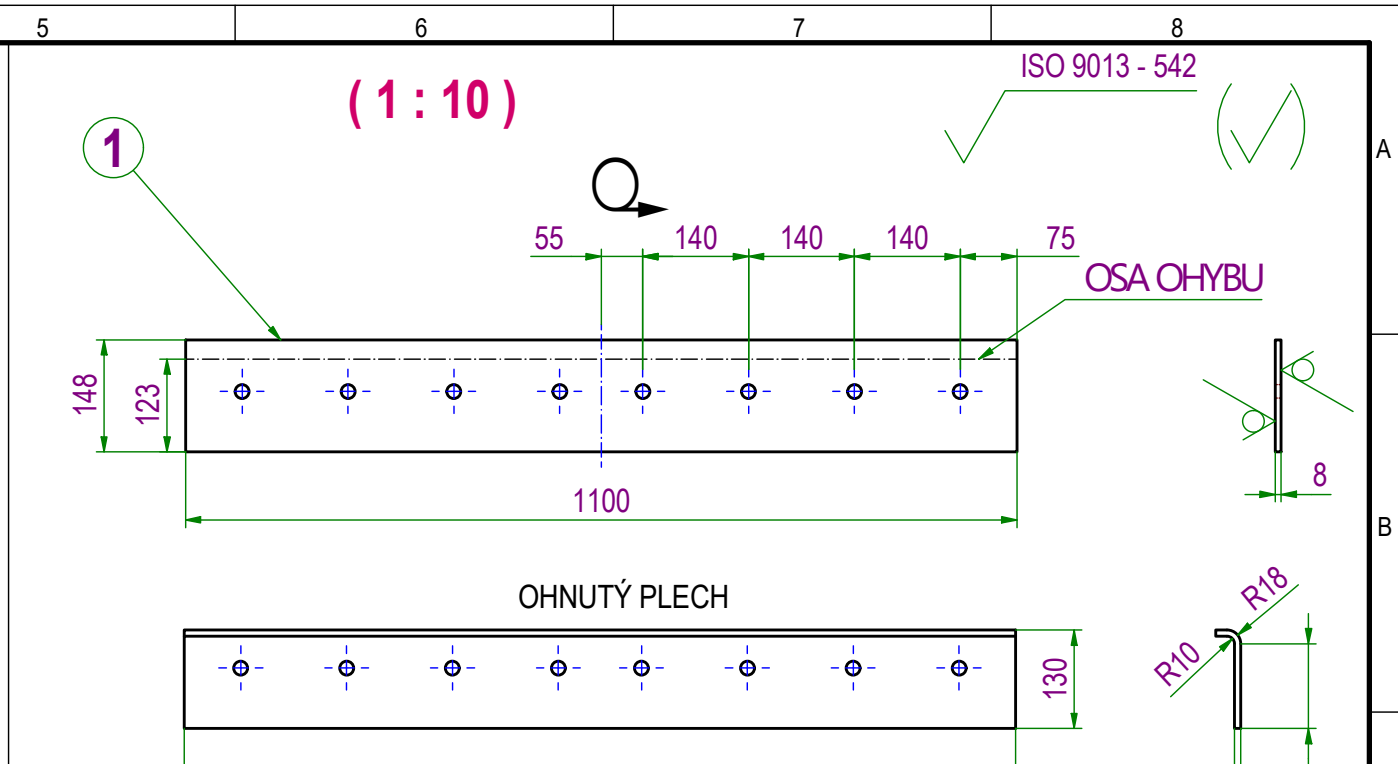
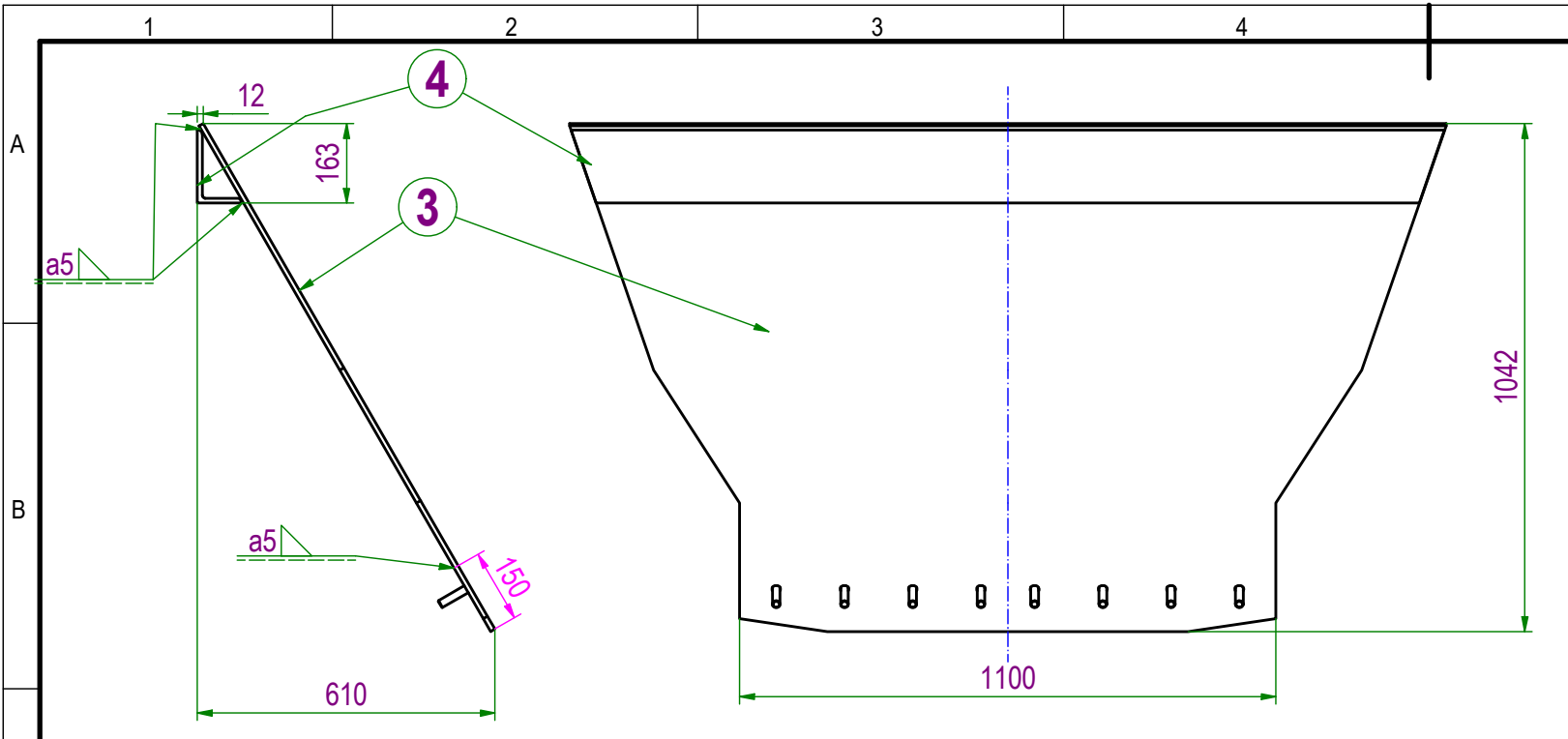


ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ	
Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-2
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-B
Příprava svařovacích ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svařovacích ploch	Obrousit odmastit
Předeřtev / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a poloha svarů	BW ----- FW PA
Teplelné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	Vančura Leopold CZ EWT 03029

POZNÁMKA :							
- Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 3".							
- Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204; plechy 3.1							
Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
7	ZTUŽENÍ - HORNÍ	2	V025341			29,31	
6	Otěrové plechy horní čelní	1	V025331			126,34	
5	Čelo horní	1	V025328			162,37	
4	Otěrové plechy horní P	1	V025330			238,9	
3	Otěrové plechy horní L	1	V025329			238,9	
2	Boční horní část P	1	V025333			400,59	
1	Boční horní část L	1	V025332			400,59	
Kreslil		Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo		Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025300 / 8
Schválil		Ing. Kunz Petr	Stav	SCHVALENO	Datum	Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba		USSK4 / S9	m/K		Hmotnost 1626,3 kg		
Typ dokumentu		PS / SO	V		USSK4 / S9 MEZIPAS		
Měřítko		Název výkresu	1 : 20		ZÁDNÍ ČÁST HORNÍ		
Formát		Číslo výkresu	2		V025327		
Revize		Číslo listu	1		1		



Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.



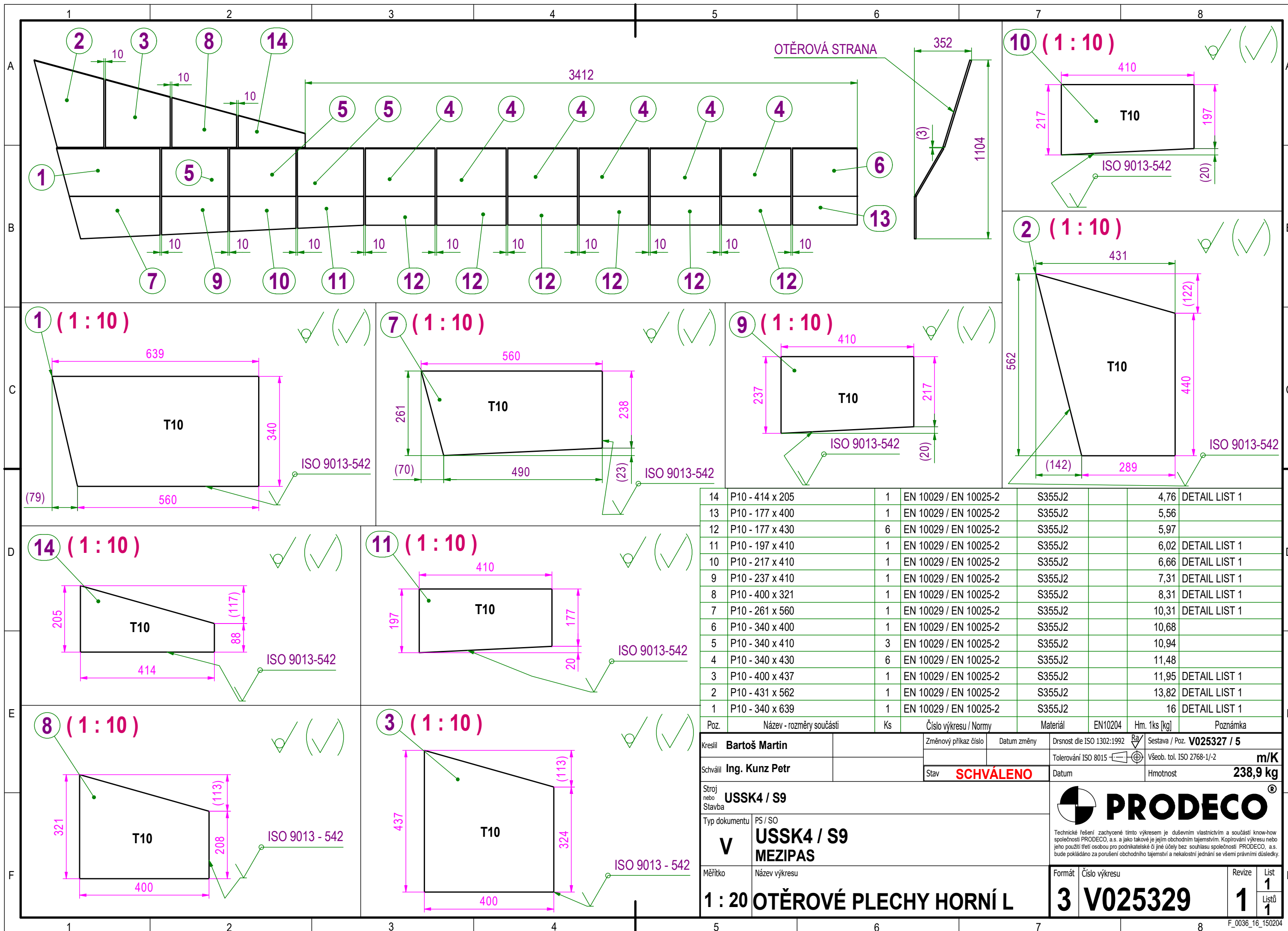
ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ	
Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-3
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-C
Příprava svarových ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svarových ploch	Obrousit odmastit
Předeheřev / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a polohy svarů	BW FW
Tepelné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	<EWT>

POZNÁMKA :
 - Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 2".
 - Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204; 3.1

Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
5	Zápusťný šroub horní	8	V025427	S355J2		0,11	
4	L 150 x 100 x 10 - 1 792	1	EN 10056 / EN 10025-2	S355J2	3.1	30,8	TVAR
3	P 10 - 1 197 x 1 798	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	130,71	TVAR, OTVOR

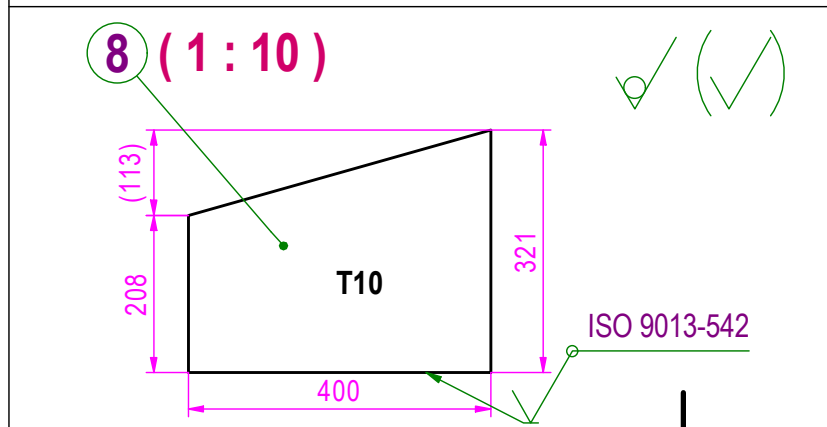
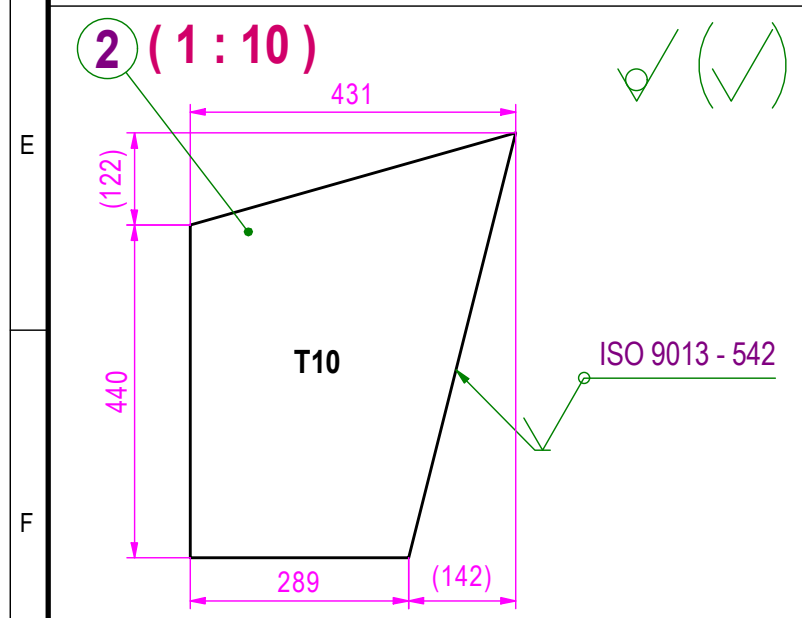
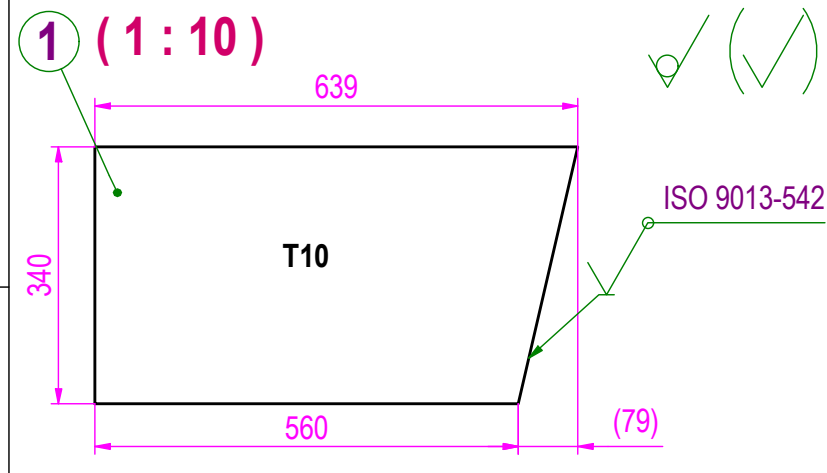
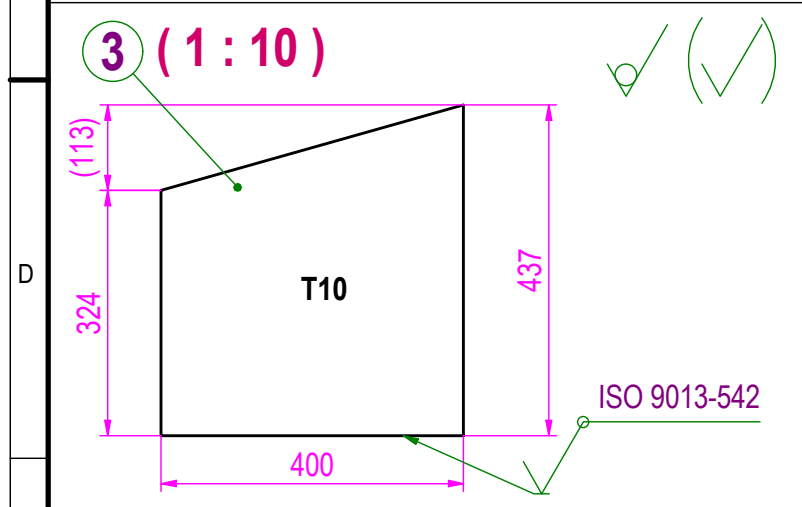
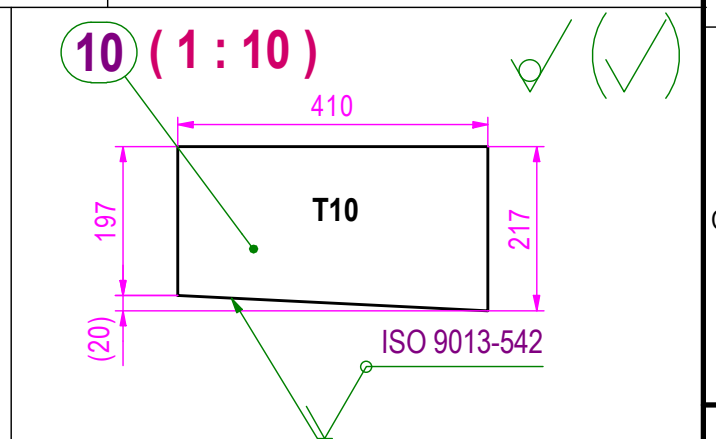
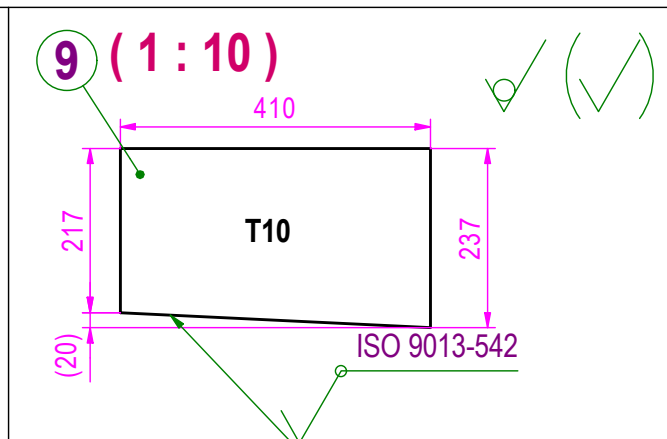
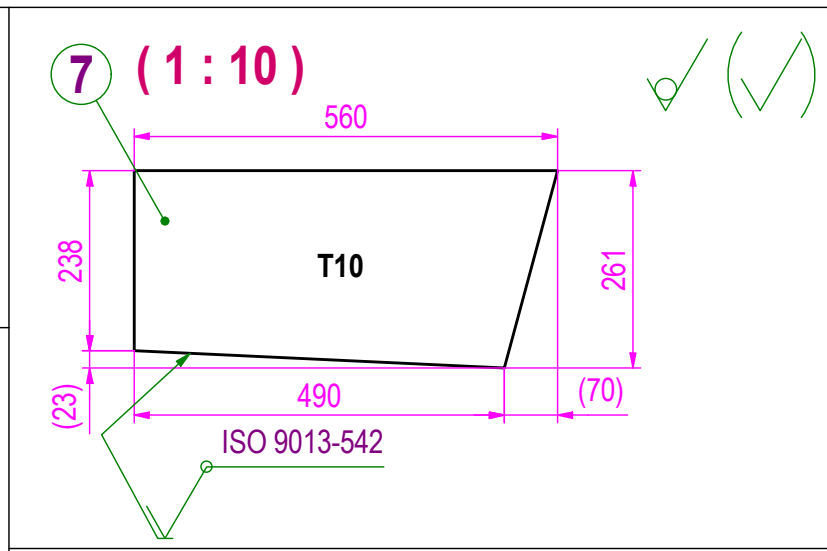
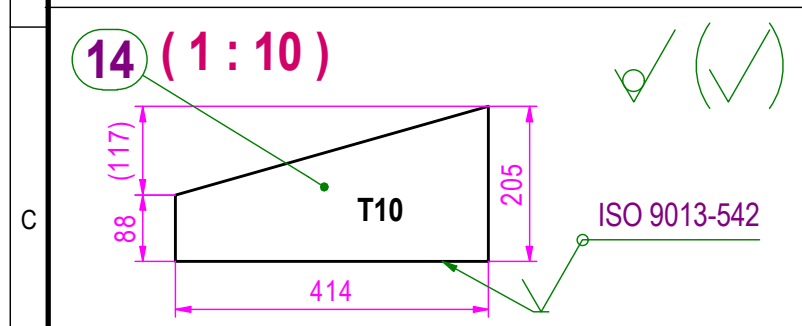
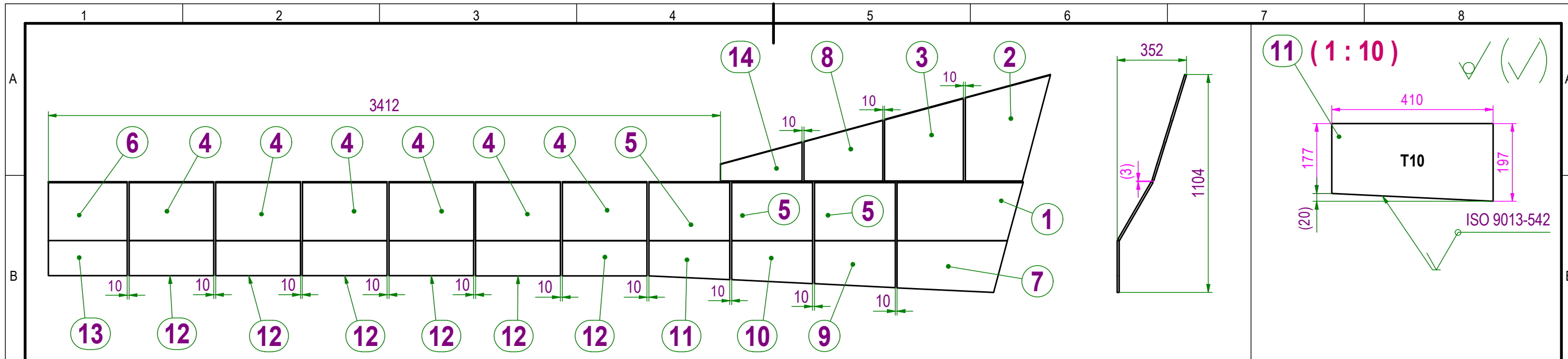
Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz.	V025327 / 4
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol.	ISO 2768-1/-2	m/K
Stroj nebo Stavba		Typ dokumentu		Datum		Hmotnost	
USSK4 / S9		PS / SO				162,4 kg	
V		USSK4 / S9 MEZIPAS					
Měřitko		Název výkresu		Formát		Číslo výkresu	
1 : 15		Čelo horní		3		V025328	
				Revize		List	
				1		1	

PRODECO
 Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.



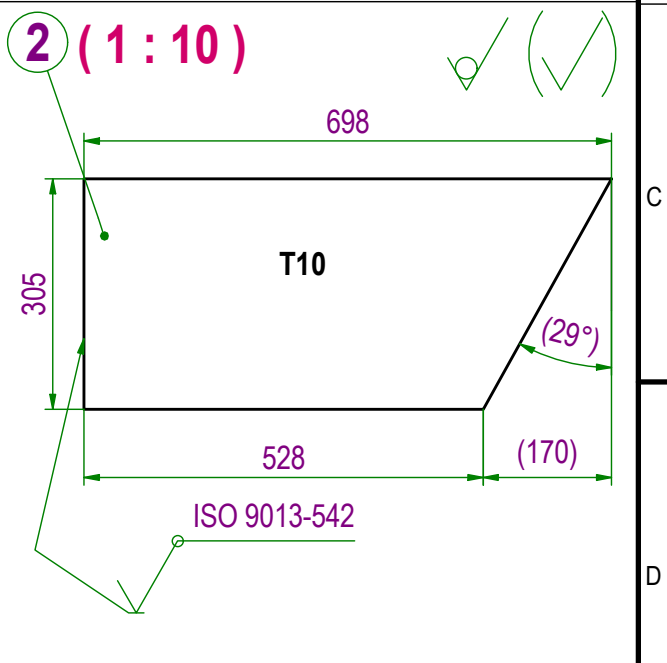
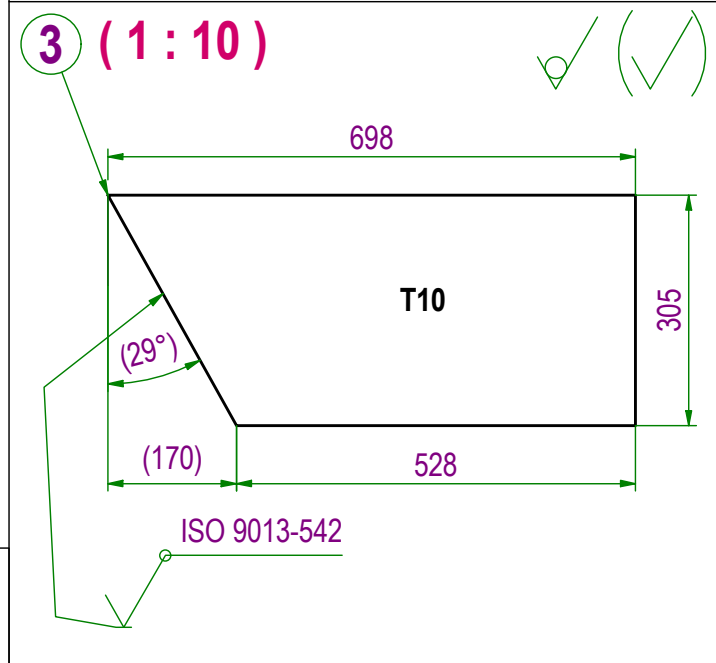
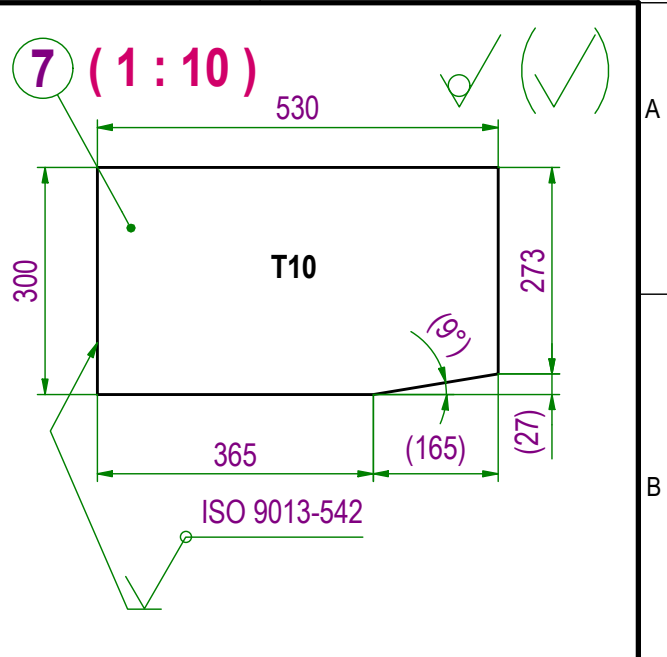
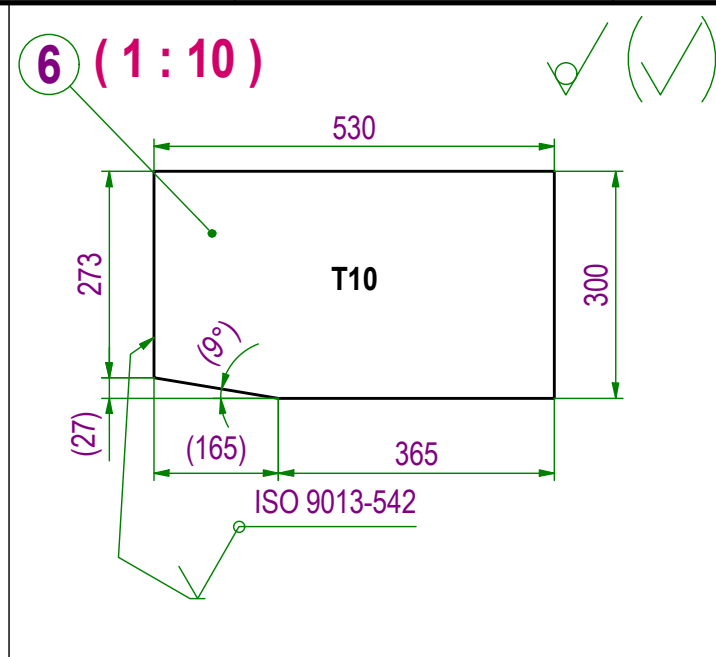
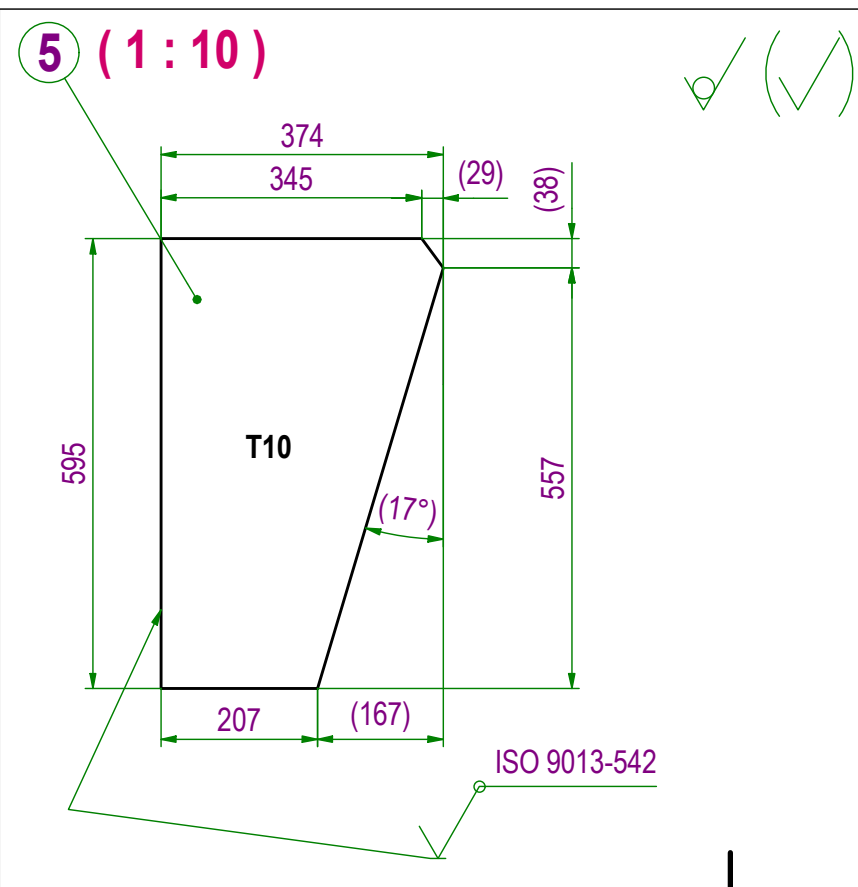
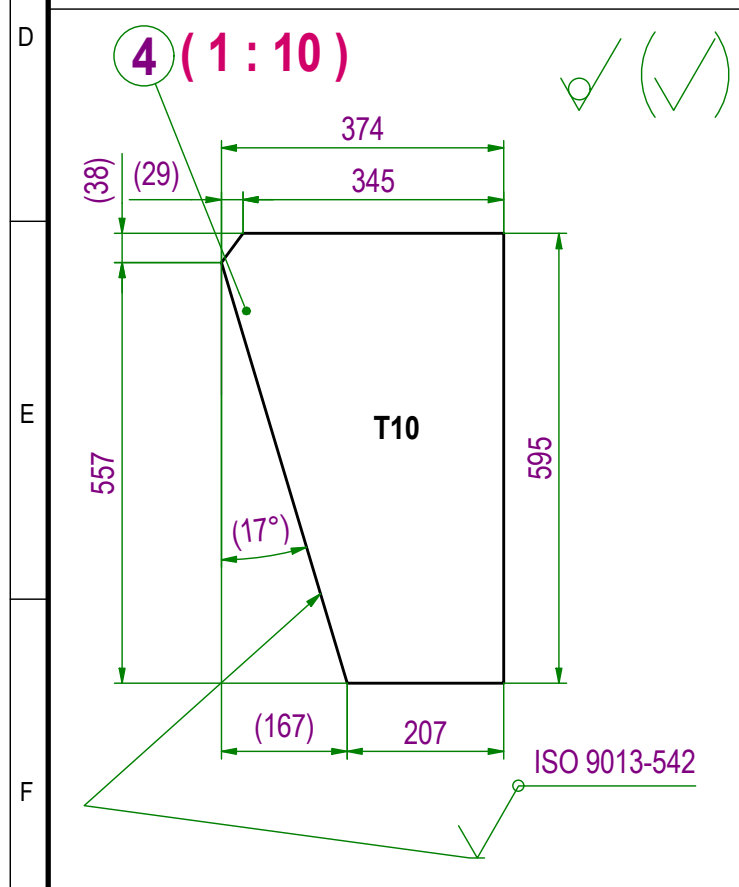
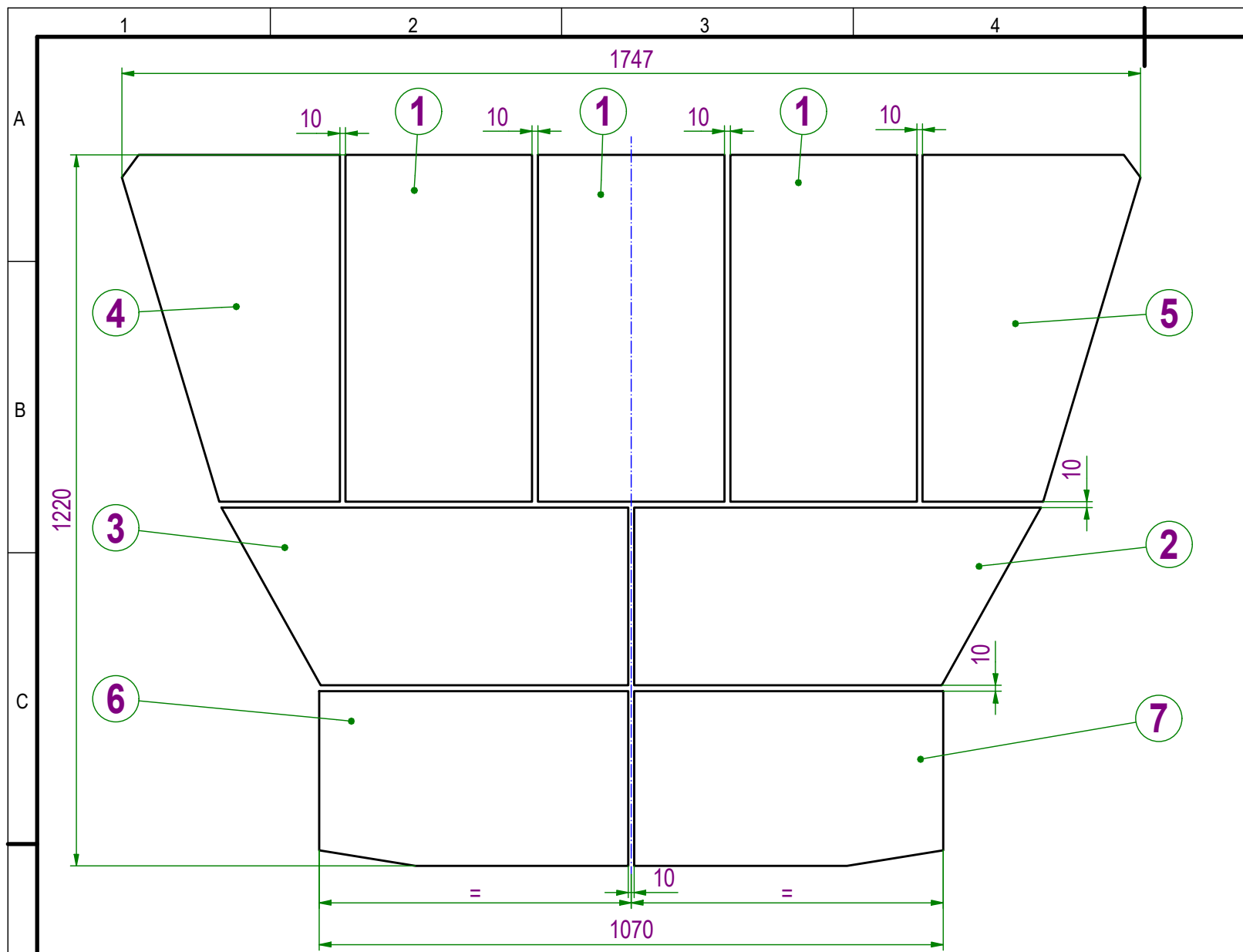
Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
14	P10 - 414 x 205	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		4,76	DETAIL LIST 1
13	P10 - 177 x 400	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		5,56	
12	P10 - 177 x 430	6	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		5,97	
11	P10 - 197 x 410	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		6,02	DETAIL LIST 1
10	P10 - 217 x 410	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		6,66	DETAIL LIST 1
9	P10 - 237 x 410	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		7,31	DETAIL LIST 1
8	P10 - 400 x 321	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		8,31	DETAIL LIST 1
7	P10 - 261 x 560	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		10,31	DETAIL LIST 1
6	P10 - 340 x 400	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		10,68	
5	P10 - 340 x 410	3	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		10,94	
4	P10 - 340 x 430	6	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		11,48	
3	P10 - 400 x 437	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		11,95	DETAIL LIST 1
2	P10 - 431 x 562	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		13,82	DETAIL LIST 1
1	P10 - 340 x 639	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		16	DETAIL LIST 1

Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025327 / 5
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO	Hmotnost 238,9 kg		
V	USSK4 / S9	PRODECO		
Měřítka	Název výkresu	Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.		
1 : 20	OTĚROVÉ PLECHY HORNÍ L	Formát	Číslo výkresu	Revize
		3	V025329	1
				List 1 Listů 1



14	P10 - 414 x 205	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		4,76	DETAIL LIST 1
13	P10 - 177 x 400	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		5,56	
12	P10 - 177 x 430	6	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		5,97	
11	P10 - 197 x 410	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		6,02	DETAIL LIST 1
10	P10 - 217 x 410	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		6,66	DETAIL LIST 1
9	P10 - 237 x 410	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		7,31	DETAIL LIST 1
8	P10 - 400 x 321	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		8,31	DETAIL LIST 1
7	P10 - 261 x 560	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		10,31	DETAIL LIST 1
6	P10 - 340 x 400	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		10,68	
5	P10 - 340 x 410	3	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		10,94	
4	P10 - 340 x 430	6	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		11,48	
3	P10 - 400 x 437	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		11,95	DETAIL LIST 1
2	P10 - 431 x 562	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		13,82	DETAIL LIST 1
1	P10 - 340 x 639	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		16	DETAIL LIST 1
Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka

Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025327 / 6
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Měřítko 1 : 20		Hmotnost 238,9 kg	
Typ dokumentu PS / SO	Název výkresu OTĚROVÉ PLECHY - HORNÍ P			
V	USSK4 / S9 MEZIPAS		<small>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</small>	
Měřítka	Formát 3	Číslo výkresu V025330	Revize 1	List 1 / Listů 1



7	P10 - 300 x 530	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		12,31	
6	P10 - 300 x 530	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		12,31	
5	P10 - 374 x 595	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		13,77	
4	P10 - 374 x 595	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		13,77	
3	P10 - 305 x 698	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		14,68	
2	P10 - 305 x 698	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		14,68	
1	P10 - 320 x 595	3	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		14,95	
Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka

Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drnsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025327 / 7
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Hmotnost 126,3 kg			

Typ dokumentu PS / SO

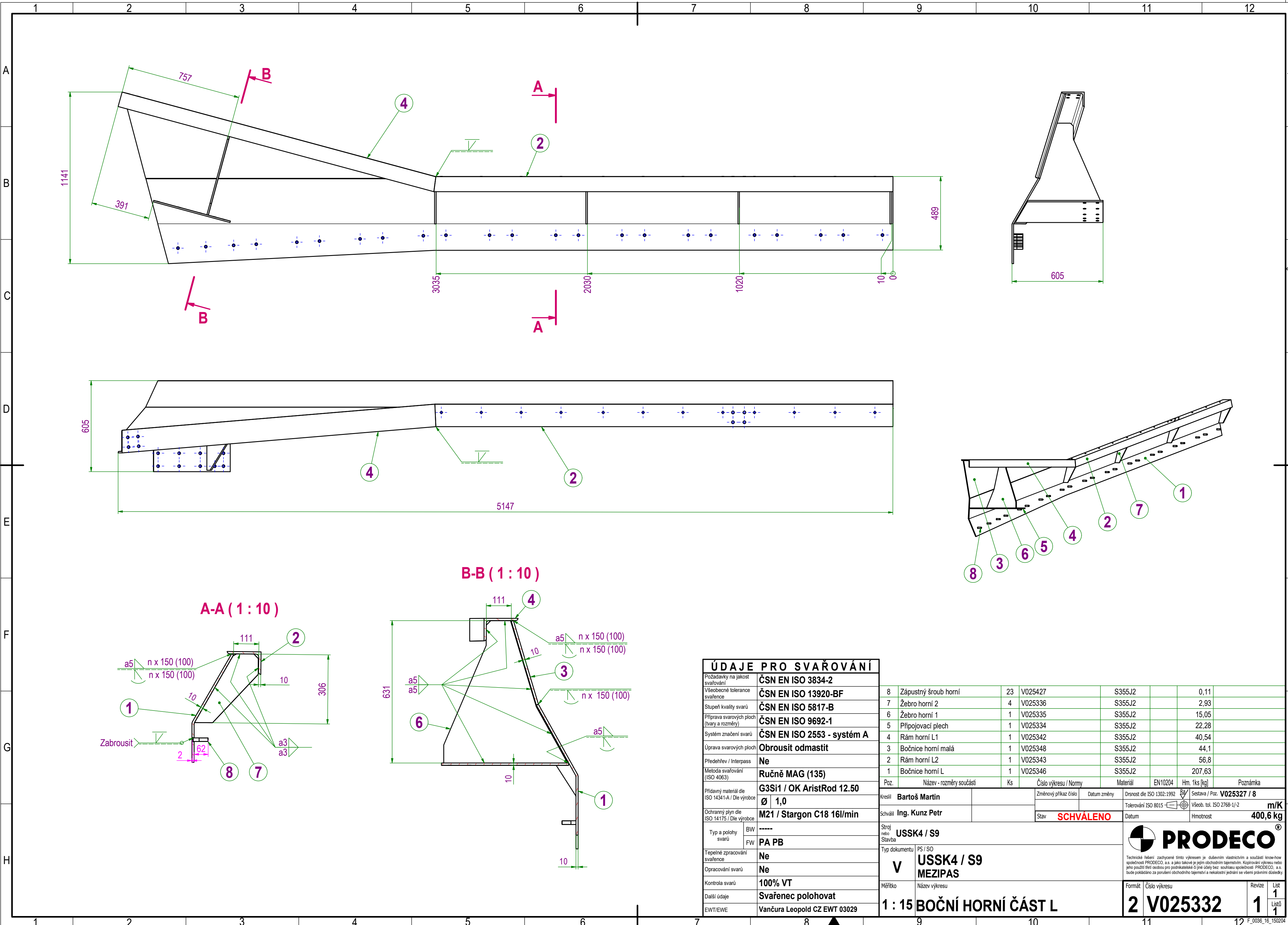
V **USSK4 / S9**
MEZIPAS

Měřítka **1 : 10**

OTĚROVÉ PLECHY - HORNÍ ČELNÍ

PRODECO

Formát **3** Číslo výkresu **V025331** Revize **1** List **1**



ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ

Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-2
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-B
Připrava svařovacích ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svařovacích ploch	Obrousit odmastit
Předehevy / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přidávaný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a poloha svarů	BW ----- FW PA PB
Teplotné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	Vančura Leopold CZ EWT 03029

Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
8	Zápusťný šroub horní	23	V025427	S355J2		0,11	
7	Žebro horní 2	4	V025336	S355J2		2,93	
6	Žebro horní 1	1	V025335	S355J2		15,05	
5	Připojovací plech	1	V025334	S355J2		22,28	
4	Rám horní L1	1	V025342	S355J2		40,54	
3	Bočnice horní malá	1	V025348	S355J2		44,1	
2	Rám horní L2	1	V025343	S355J2		56,8	
1	Bočnice horní L	1	V025346	S355J2		207,63	

Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz.	V025327 / 8
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav	SCHVALENO	Datum		Tolerování ISO 8015		Všeob. tol.	ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Typ dokumentu	PS / SO	Měřítko	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize	1

V USSK4 / S9 MEZIPAS

1 : 15 BOČNÍ HORNÍ ČÁST L

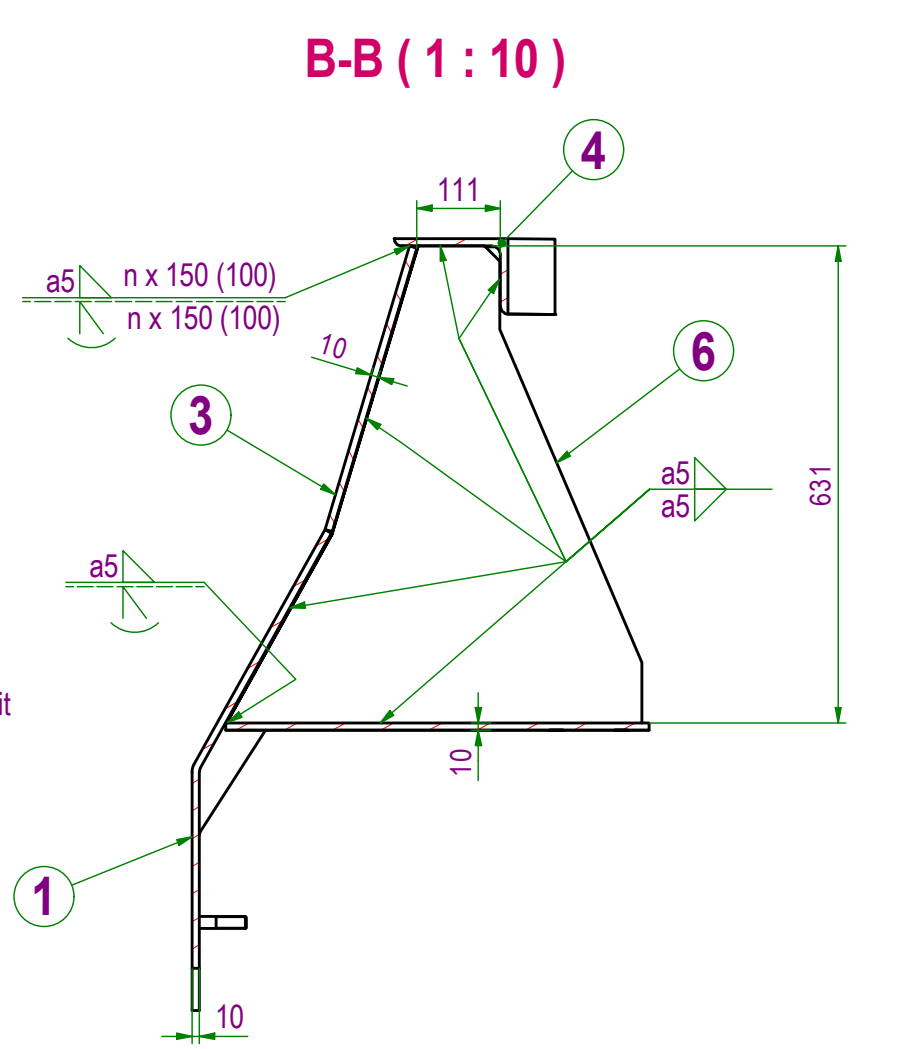
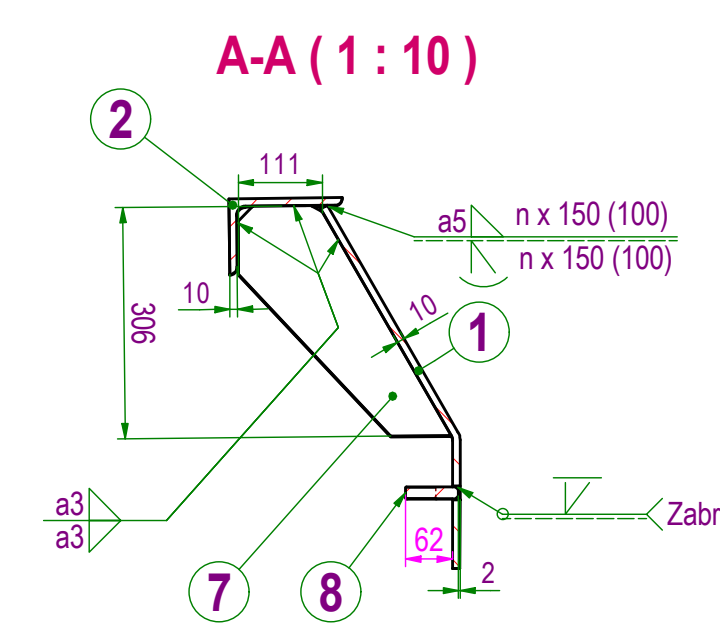
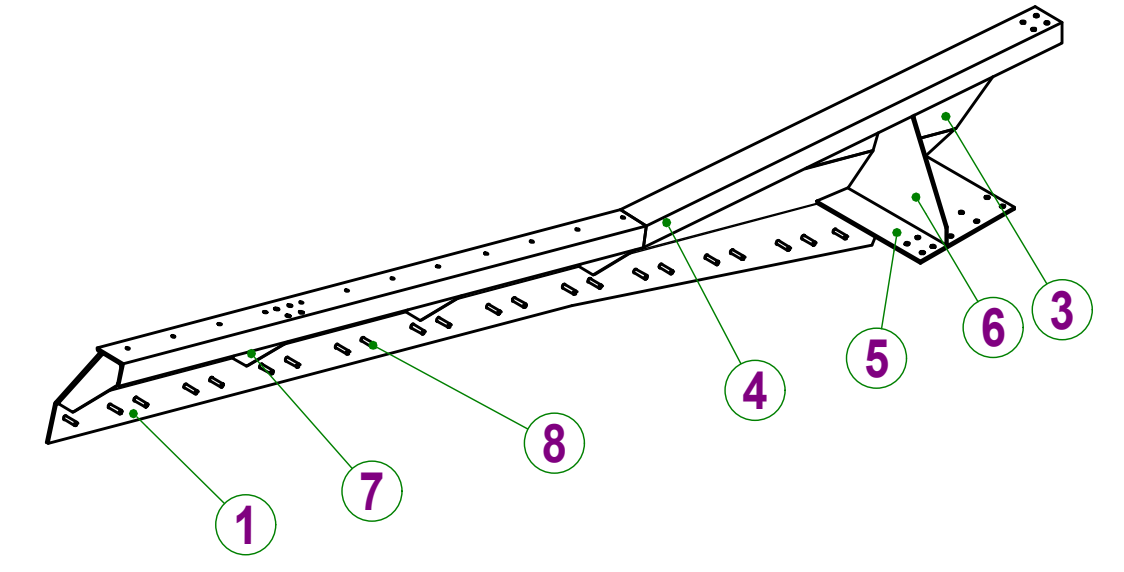
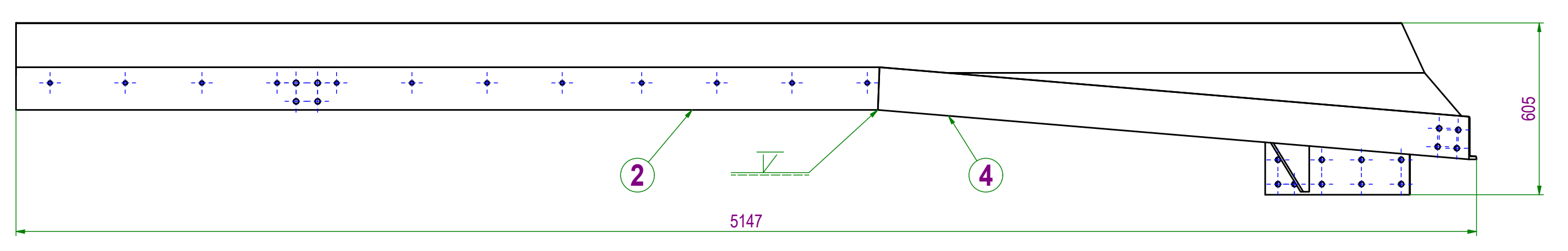
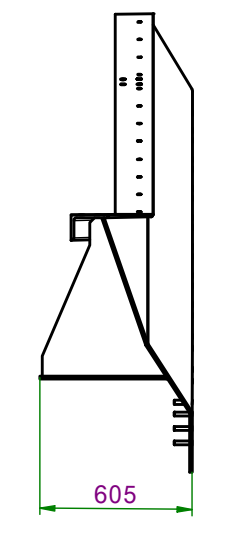
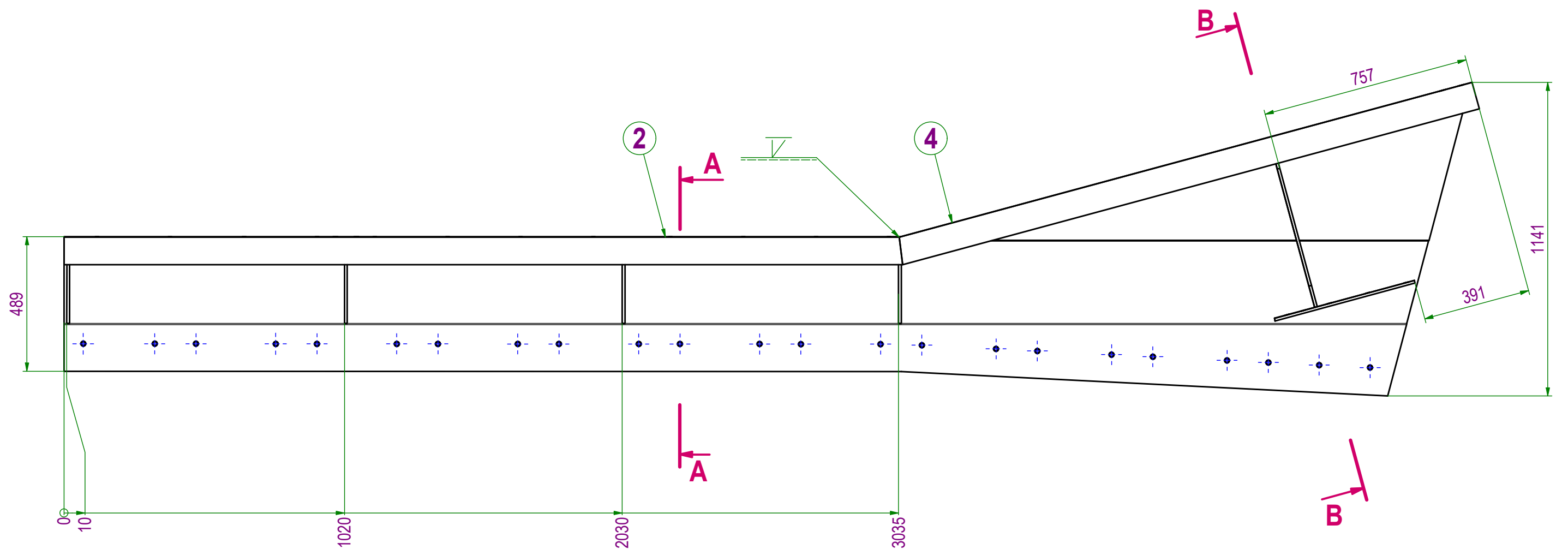
2 V025332

1

PRODECO

Technické řešení zachycené tímto výkresem je důležitým vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

F_0036_16_150204



ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ

Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-2
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-B
Příprava svařovacích ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svařovacích ploch	Obrousit odmastit
Předehev / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	Ø 1,0 M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a poloha svarů	BW PA FW PA PB
Teplotné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	Vančura Leopold CZ EWT 03029

Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
8	Zápusťný šroub horní	23	V025427	S355J2		0,11	
7	Žebro horní 2	4	V025336	S355J2		2,93	
6	Žebro horní 1	1	V025335	S355J2		15,05	
5	Připojovací plech	1	V025334	S355J2		22,28	
4	Rám horní P1	1	V025344	S355J2		40,54	
3	Bočnice horní malá	1	V025348	S355J2		44,1	
2	Rám horní P2	1	V025345	S355J2		56,8	
1	Bočnice horní P	1	V025347	S355J2		207,63	

Kresil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo		Datum změny		Sestava / Poz.	V025327 / 9
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav	SCHVALENO	Datum		Všeob. tol.	ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9					Hmotnost	400,6 kg

Typ dokumentu PS / SO

V USSK4 / S9 MEZIPAS

Měřitko

1 : 15 BOČNÍ ČÁST HORNÍ P

PRODECO

Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

Formát	Číslo výkresu	Revize	List
2	V025333	1	1

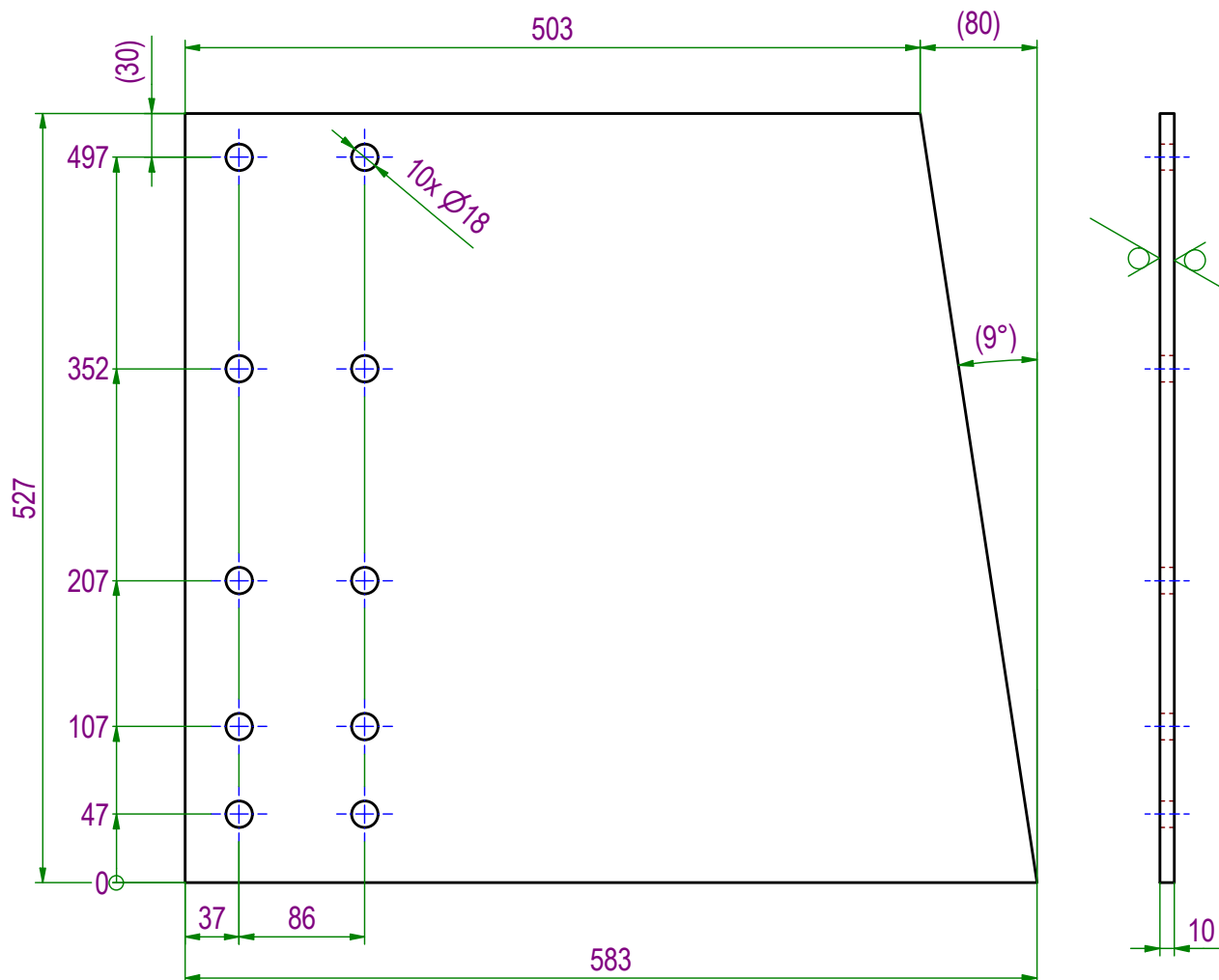
1

2

3


4

ISO 9013 - 542

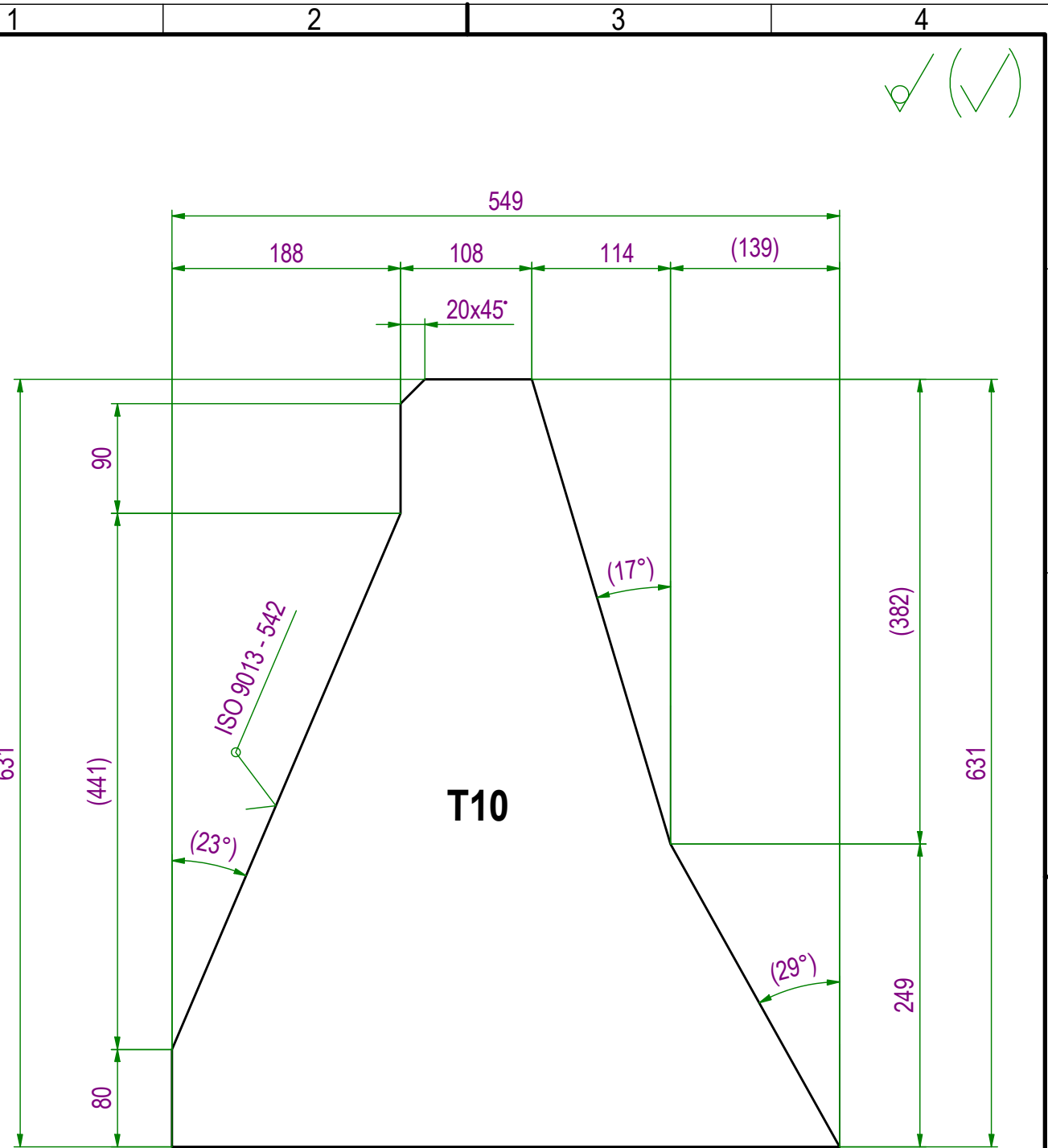


Poznámky :

Použito ve V.č. : V025333 / 1.

P10 - 527 x 583		EN 10029 / EN 10025-2		S355J2			
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		EN10204	
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO		Datum		Sestava / Poz. V025332 / 1	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Tolerování ISO 8015 Ⓢ		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2		m/K	
Typ dokumentu PS / SO		Hmotnost 22,3 kg				Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.	
Měřítko 1 : 5		Název výkresu PŘIPOJOVACÍ PLECH		Formát 4		Číslo výkresu V025334	
				Revize 1		List 1 Listů 1	

F_0036_16_150204



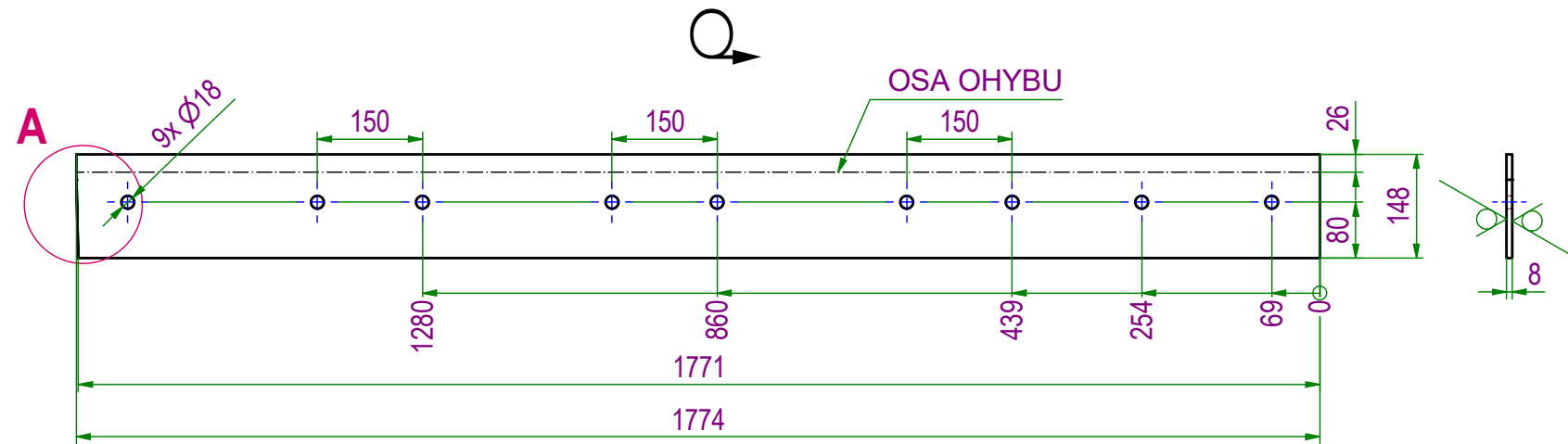
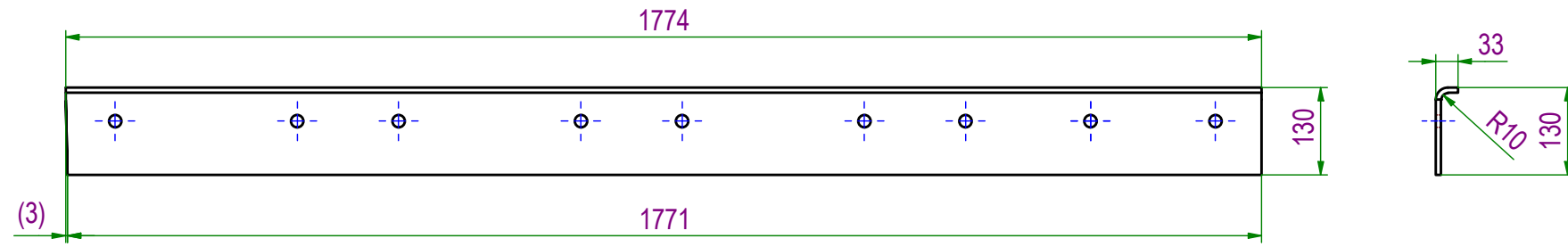
Poznámky :

Použito ve V.č. : V025333 / 2.

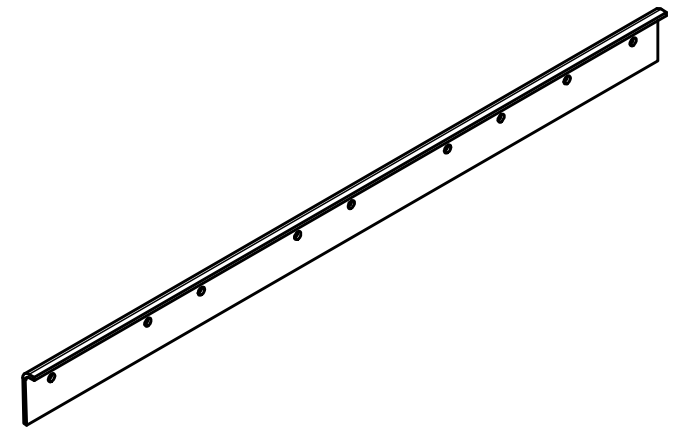
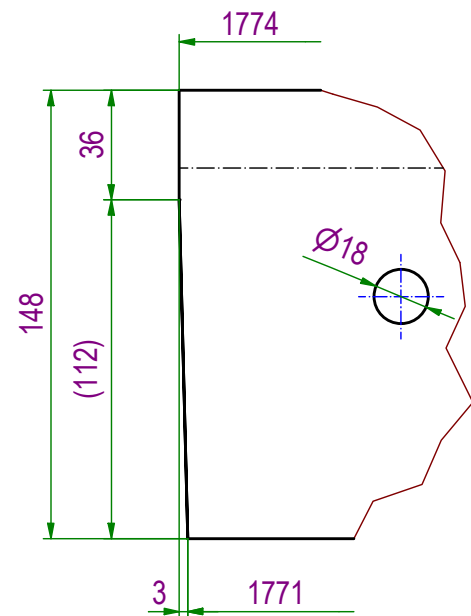
P10 - 549 x 631		EN 10029 / EN 10025-2		S355J2			
Polotovar - rozměry		Norma		Materiál		EN10204	
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO		Datum		Sestava / Poz. V025332 / 2	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Typ dokumentu PS / SO		Tolerování ISO 8015 $\text{---} \text{---} \text{---}$		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K	
Měřítko 1 : 5		Název výkresu ŽEBRO HORNÍ I		Formát 4		Číslo výkresu V025335	
				Revize 1		List 1 Listů 1	
						Hmotnost 15,1 kg	



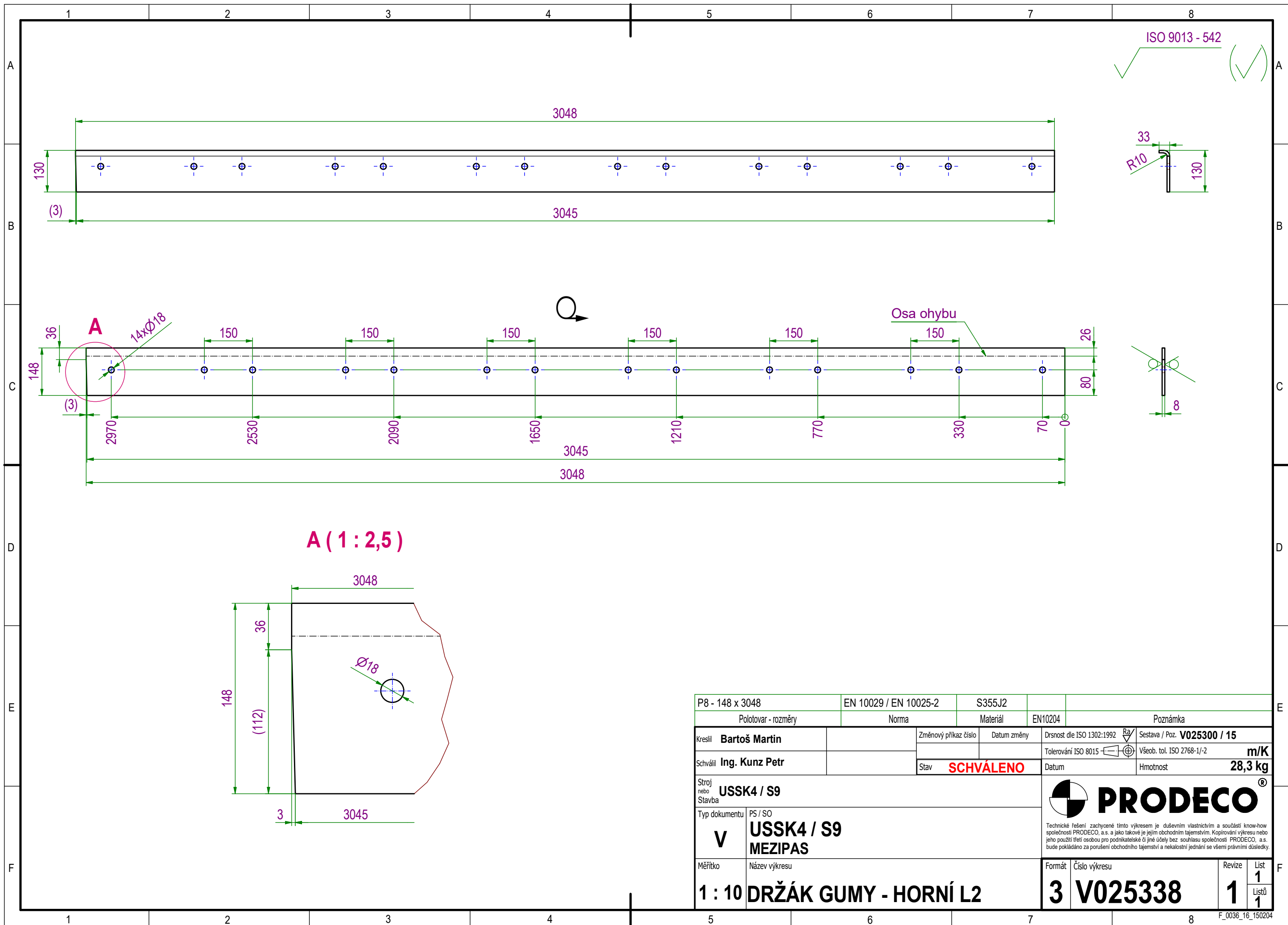
Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.



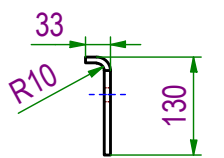
A (1 : 2,5)



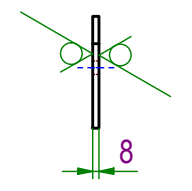
P8 - 148 x 1774		S355J2		EN10204		Poznámka	
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		Poznámka	
Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025300 / 14	m/K	
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	Hmotnost 16,4 kg	
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9		 <small>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</small>				
Typ dokumentu	PS / SO						
Měřítka	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize	List	F	
1 : 10	DRŽÁK GUMY - HORNÍ L1	3	V025337	1	1		



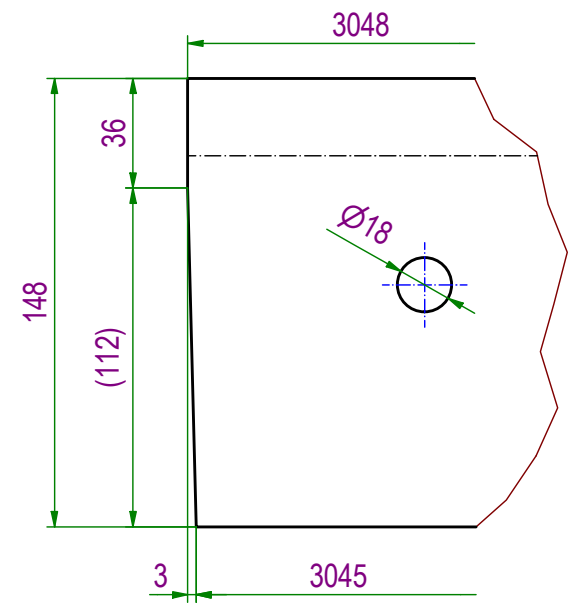
ISO 9013 - 542



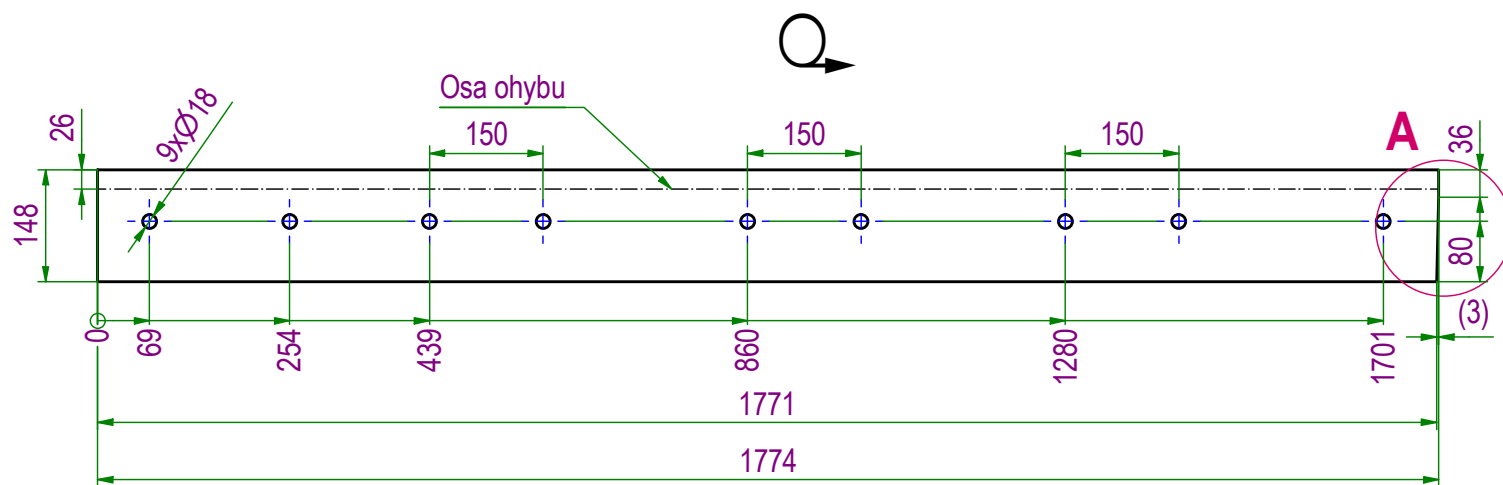
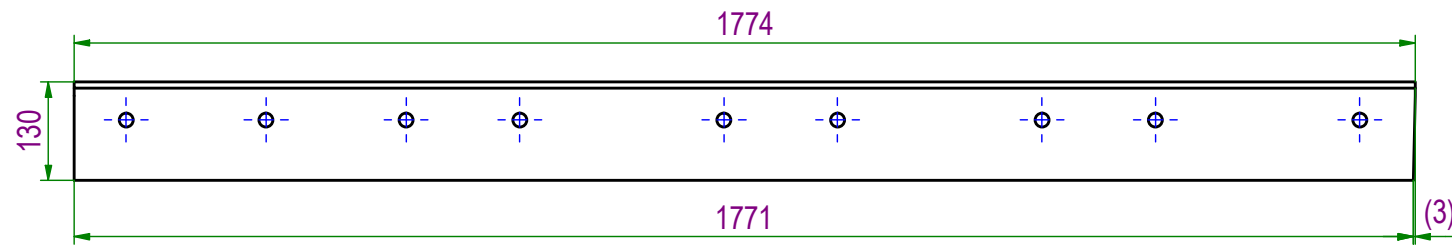
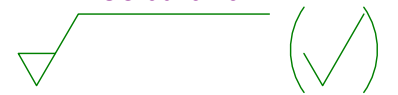
Osa ohybu



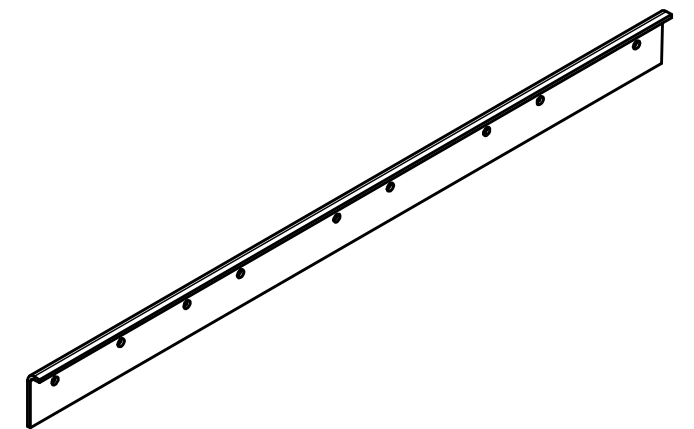
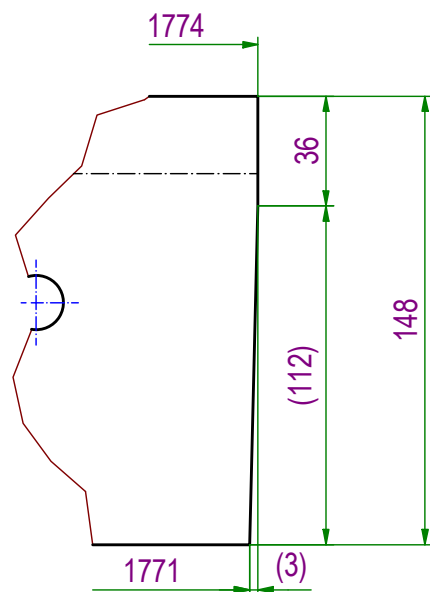
A (1 : 2,5)



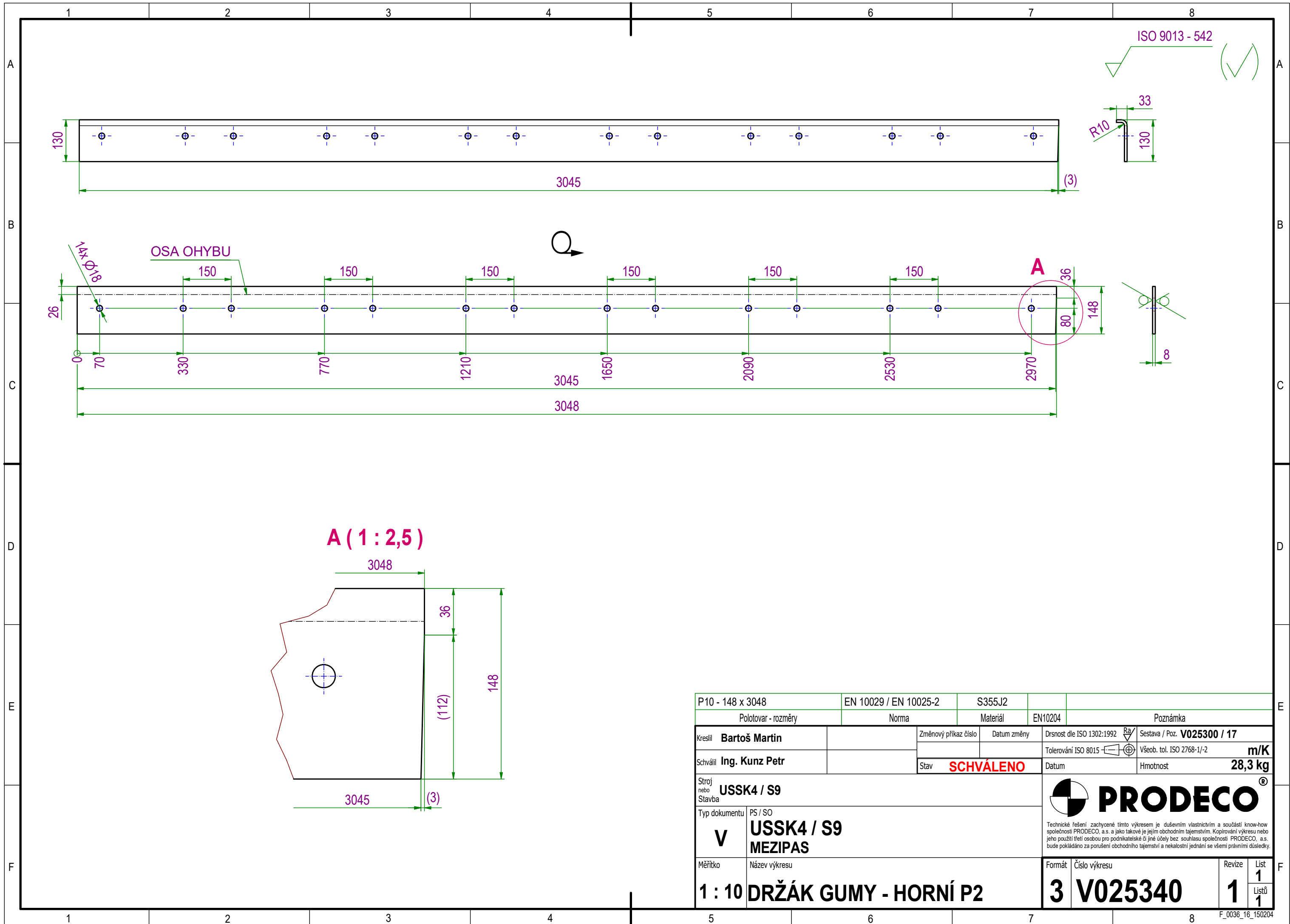
P8 - 148 x 3048	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		
Polotovár - rozměry	Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO		Sestava / Poz. V025300 / 15
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9				Tolerování ISO 8015 \pm Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Typ dokumentu PS / SO				Hmotnost 28,3 kg
V	USSK4 / S9	<p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>		
Měřítko 1 : 10	Název výkresu DRŽÁK GUMY - HORNÍ L2			
		Formát 3	Číslo výkresu V025338	Revize 1
				List 1



A (1 : 2,5)



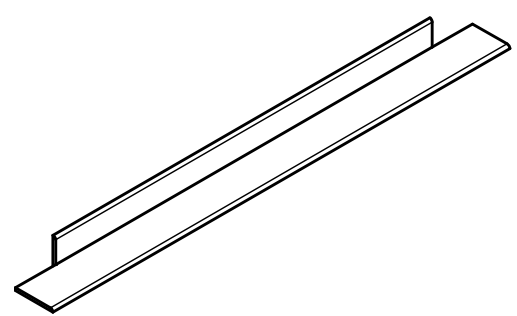
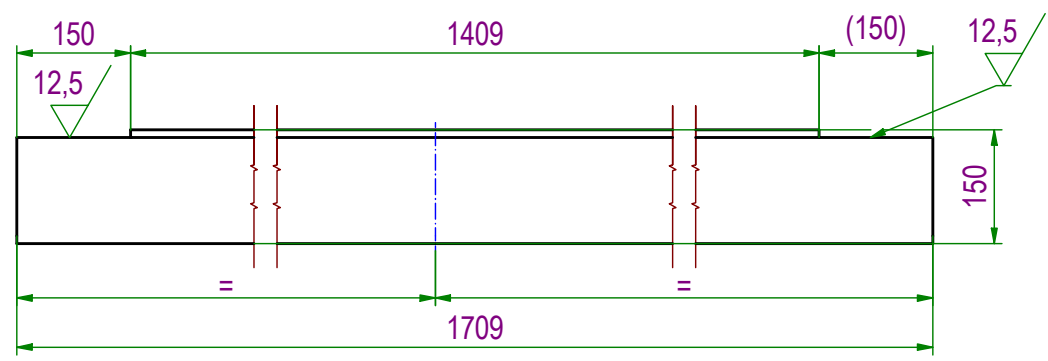
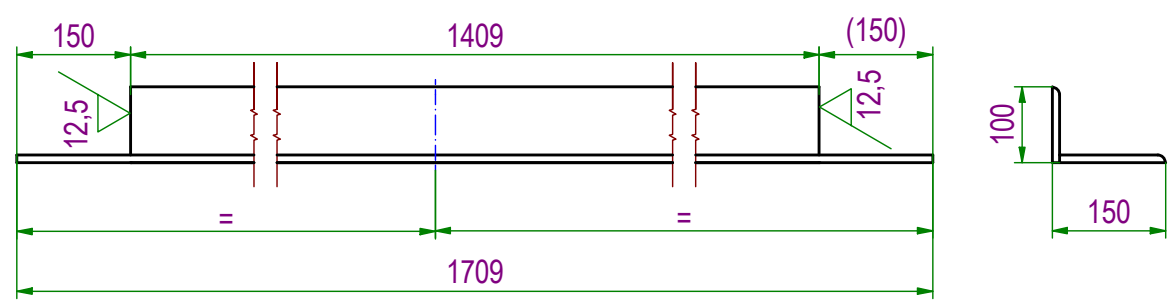
P8 - 148 x 1774		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		
Polotovár - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025300 / 16
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO			Hmotnost 16,4 kg	
V	USSK4 / S9			<p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>	
Měřítka	Název výkresu DRŽÁK GUMY - HORNÍ P1				
Měřítko 1 : 10		Formát 3		Číslo výkresu V025339	Revize 1
				Revize 1	Listů 1




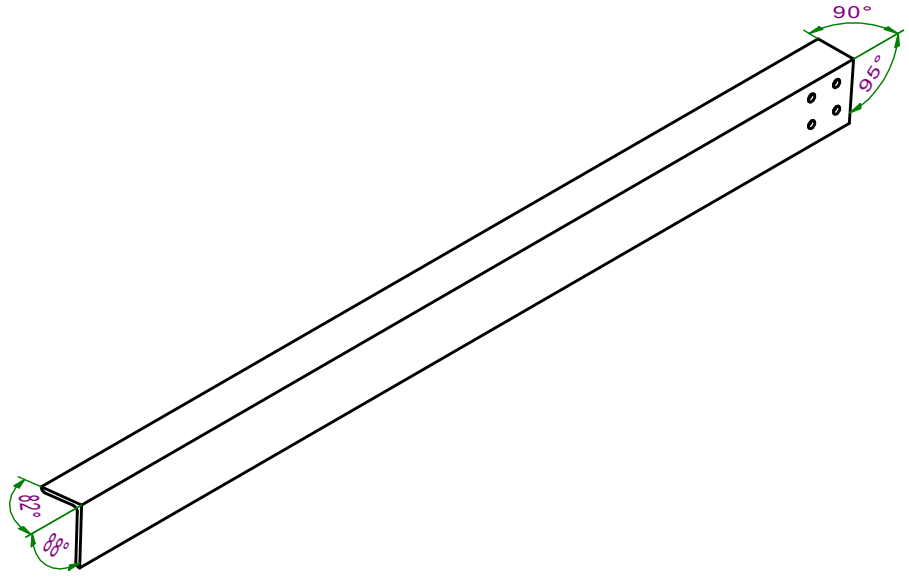
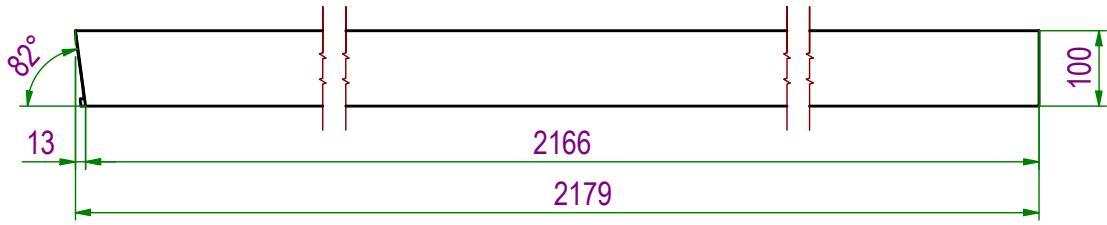
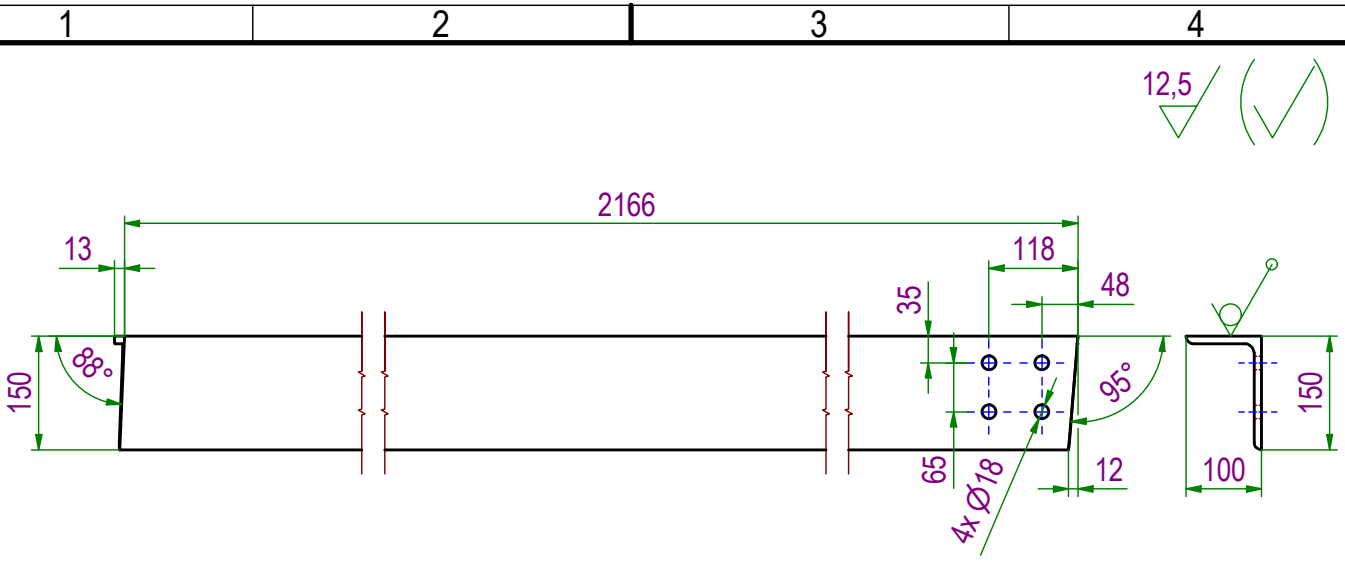
P10 - 148 x 3048	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		
Polotovar - rozměry	Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a Sestava / Poz. V025300 / 17
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 \oplus Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9				Hmotnost 28,3 kg
Typ dokumentu PS / SO				
V	USSK4 / S9			
Měřítko 1 : 10	Název výkresu DRŽÁK GUMY - HORNÍ P2			
		Formát 3	Číslo výkresu V025340	Revize 1 List 1



1 2 3 4



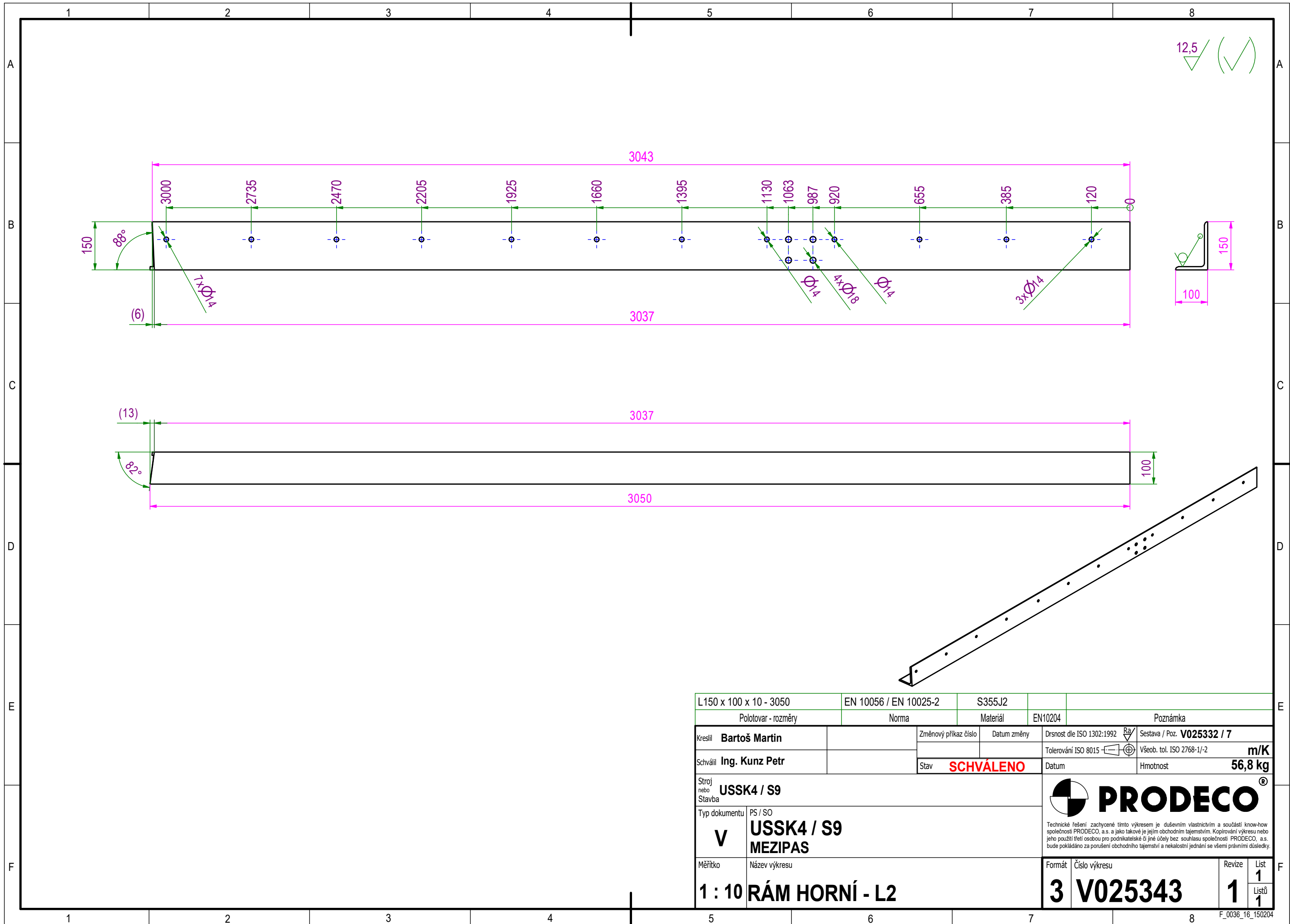
L150 x 100 x 10 - 1709		EN 10056 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovár - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	Sestava / Poz. V025327 / 10
Schválil Ing. Kunz Petr				Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Stav SCHVÁLENO	Datum	Hmotnost	29,3 kg
Typ dokumentu	PS / SO	 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>			
V	USSK4 / S9 MEZIPAS				
Měřítko	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize	List
1 : 20	ZTUŽENÍ - HORNÍ	4	V025341	1	1 Listů 1



L150 x 100 x 10 - 2179		EN 10056 / EN 10025-2		S355J2			
Polotovar - rozměry		Norma		Materiál		EN10204	
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO		Datum		Sestava / Poz. V025332 / 6	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Typ dokumentu PS / SO		Tolerování ISO 8015 \oplus		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K	
Měřítko 1 : 15		Název výkresu RÁM HORNÍ L1		Formát 4		Číslo výkresu V025342	
				Revize 1		List 1	
						Listů 1	

PRODECO®

Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.



L150 x 100 x 10 - 3050		EN 10056 / EN 10025-2	S355J2		
Polotovár - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	Sestava / Poz. V025332 / 7
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015 \oplus	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Typ dokumentu PS / SO		Hmotnost 56,8 kg	
V	USSK4 / S9	Měřitko 1 : 10		Název výkresu RÁM HORNÍ - L2	
				Formát 3	Číslo výkresu V025343
				Revize 1	List 1
					Listů 1



Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

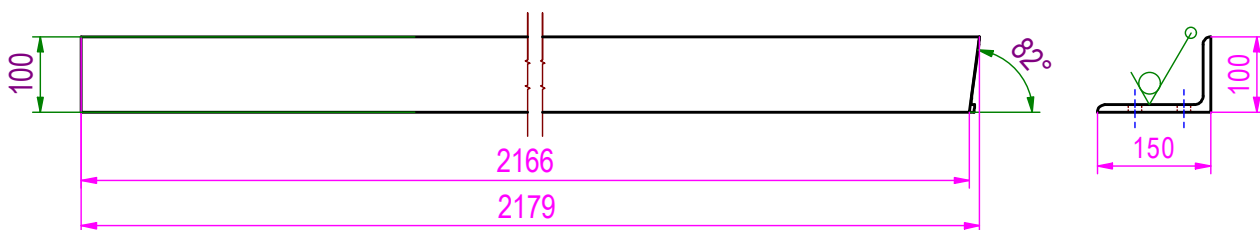
1

2

3

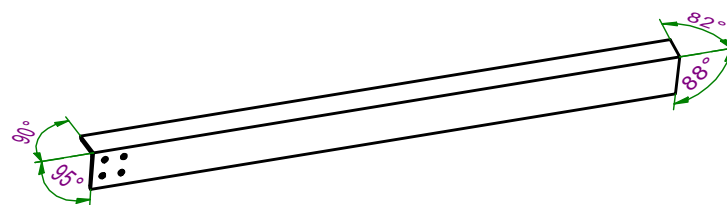
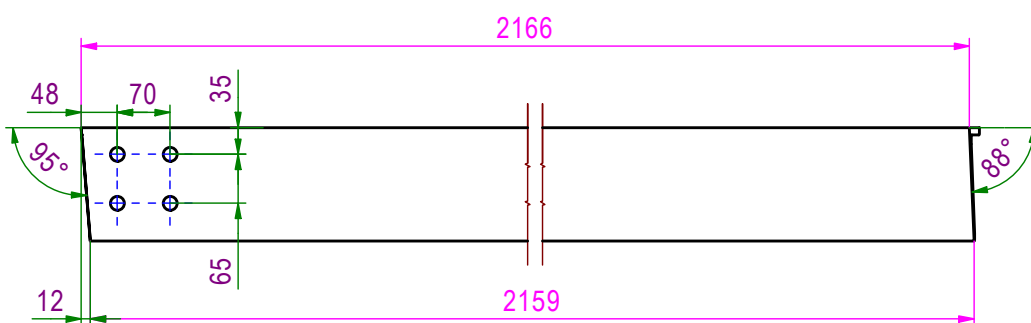
4

12,5 ✓ (✓)



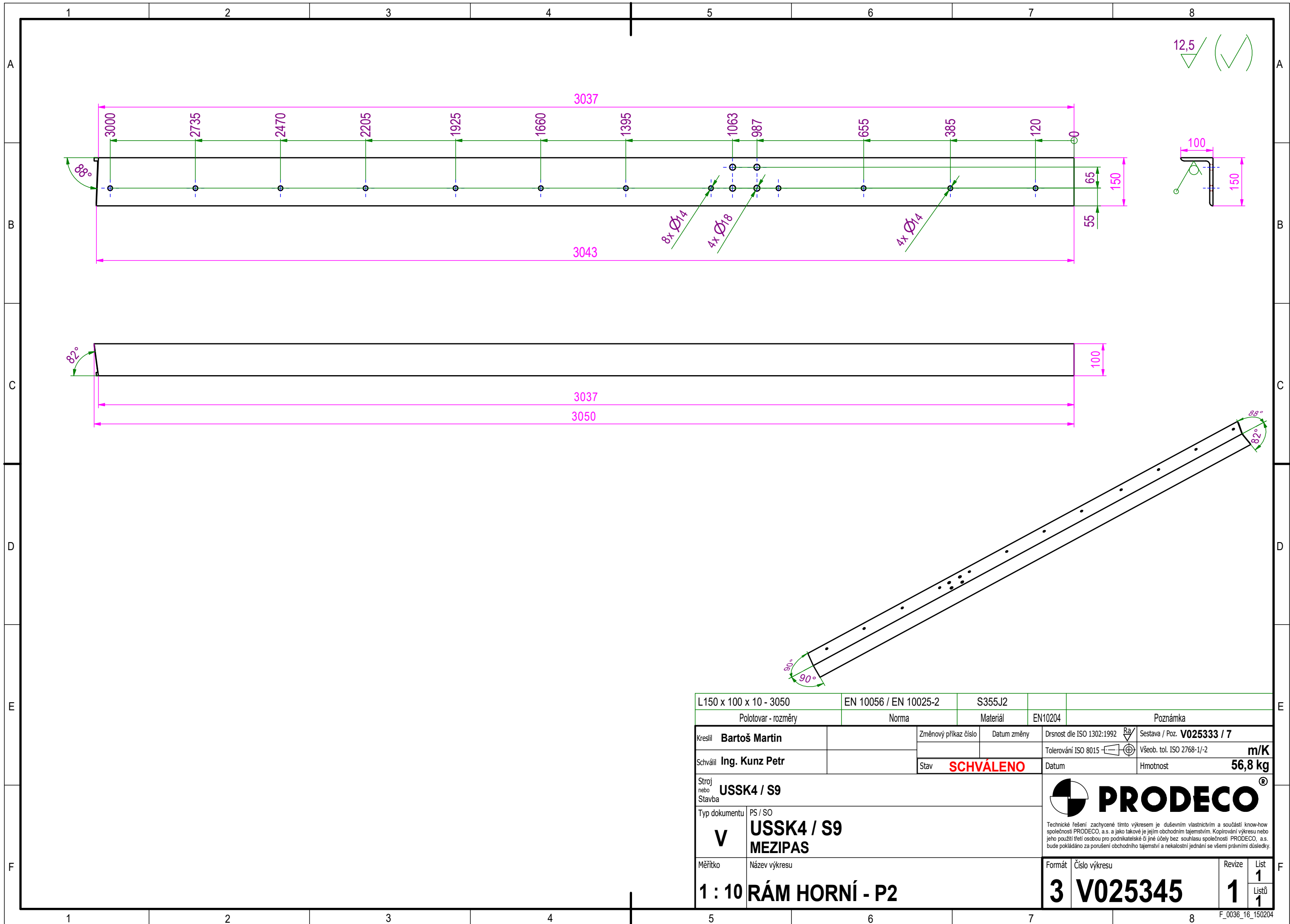
A

A



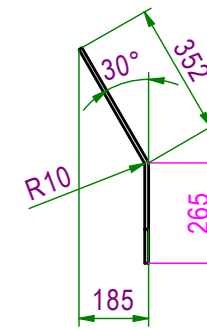
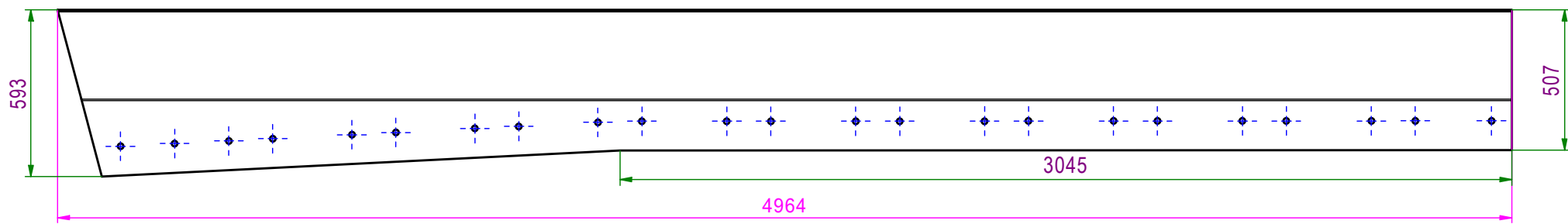
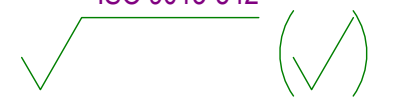
L150 x 100 x 10 - 2166		EN 10056 / EN 10025-2		S355J2			
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		EN10204	
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo		Datum změny		Drsnost dle ISO 1302:1992 R_a	
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO		Datum		Sestava / Poz. V025333 / 6	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Typ dokumentu PS / SO		Tolerování ISO 8015 Ⓢ		Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K	
V		USSK4 / S9		Hmotnost 40,5 kg		PRODECO ®	
MEZIPAS		Měřítko 1 : 10		Formát 4		Číslo výkresu V025344	
RÁM HORNÍ - P1		Název výkresu		Revize 1		List 1	
						Listů 1	

F_0036_16_150204

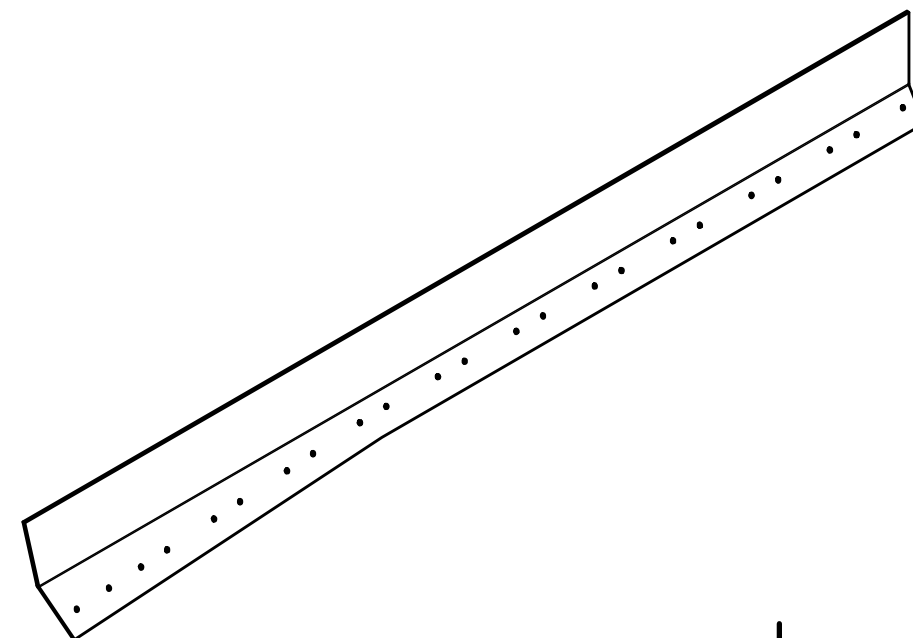
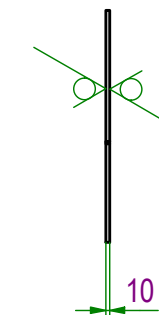
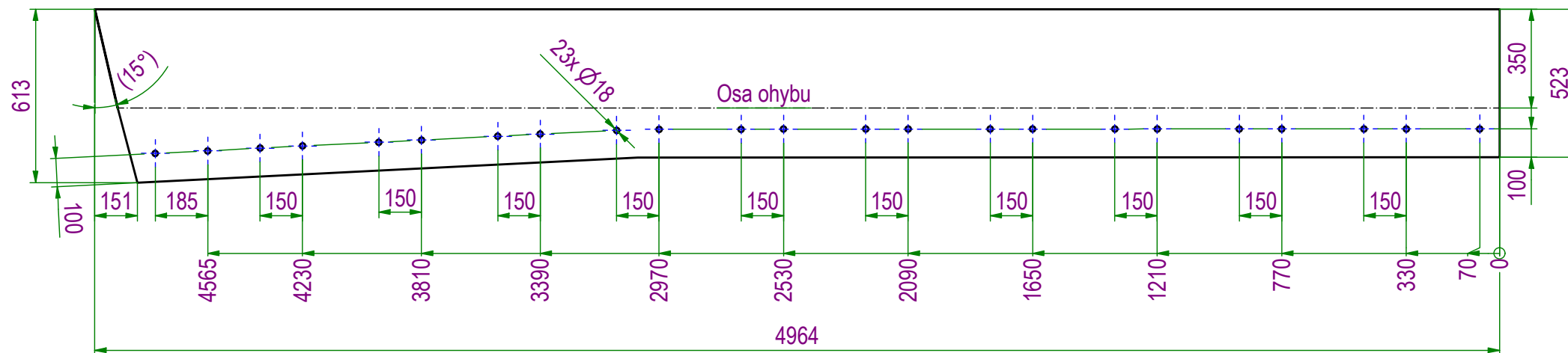


L150 x 100 x 10 - 3050		EN 10056 / EN 10025-2	S355J2		
Polotovár - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Seřazení / Poz. V025333 / 7
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO		Hmotnost 56,8 kg	
Měřítka	Název výkresu	Formát		Číslo výkresu	Revize
1 : 10	RÁM HORNÍ - P2	3		V025345	1
				1	1

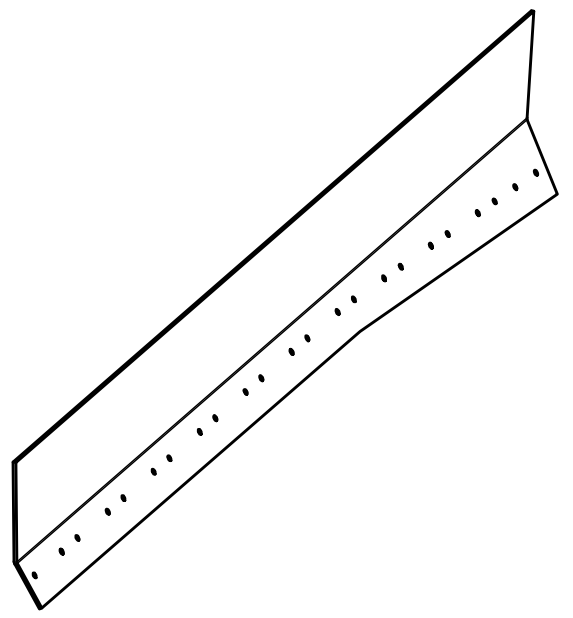
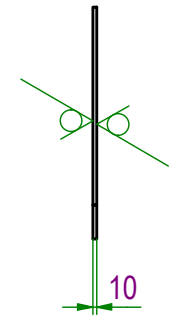
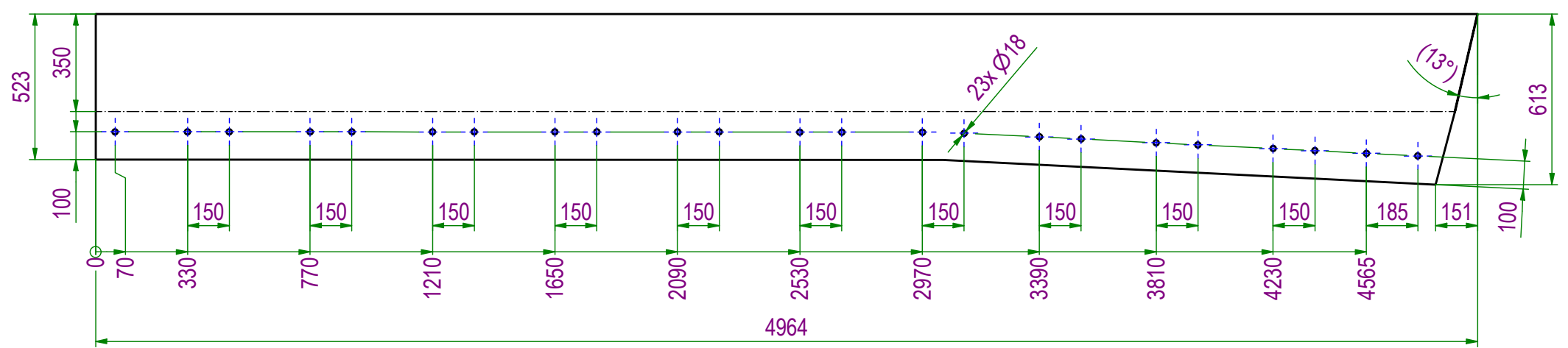
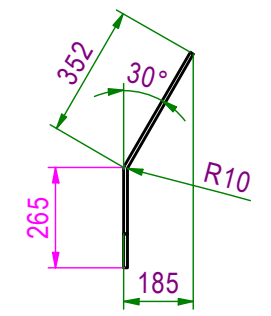
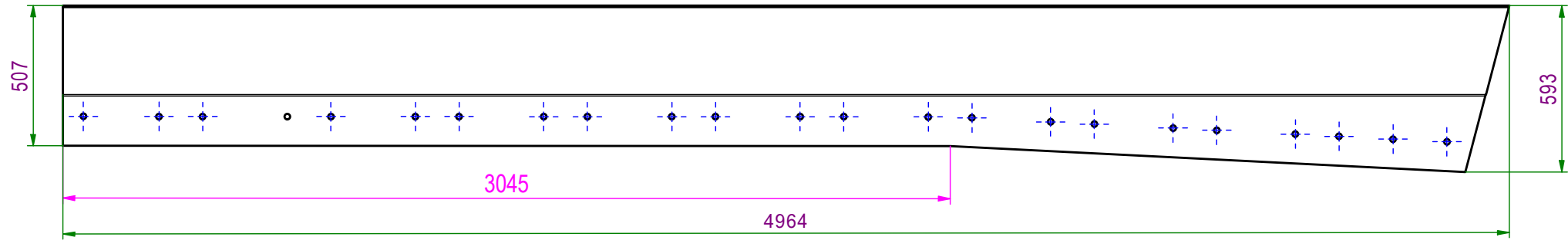
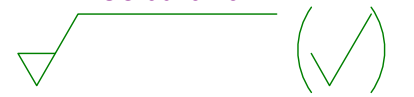




Q



P10 - 613 x 4964		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		
Polotovar - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025332 / 8
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO			Hmotnost 207,6 kg	
Měřítko 1 : 20	Název výkresu BOČNICE HORNÍ - L			<p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>	
	Formát 3	Číslo výkresu V025346	Revize 1	List 1	Listů 1



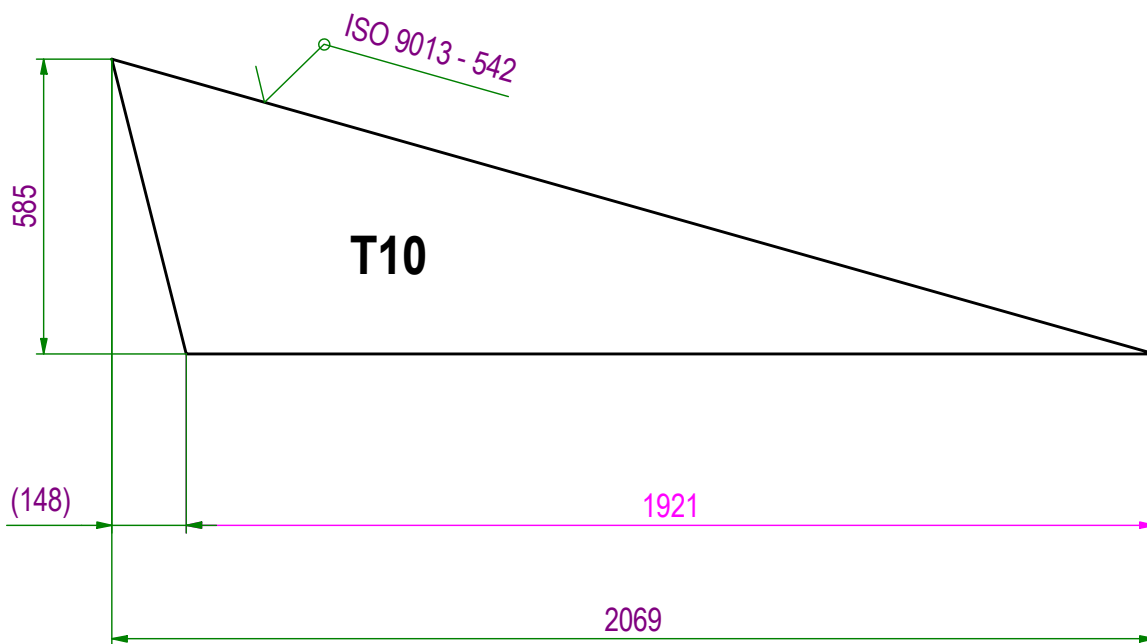
P10 - 613 x 4964		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	Poznámka	
Polotovár - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025333 / 8
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO			Hmotnost 207,6 kg	
Měřítka 1 : 20	Název výkresu BOČNICE HORNÍ - P			<p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>	
	Formát 3	Číslo výkresu V025347	Revize 1	Revize 1	List 1

1

2


3

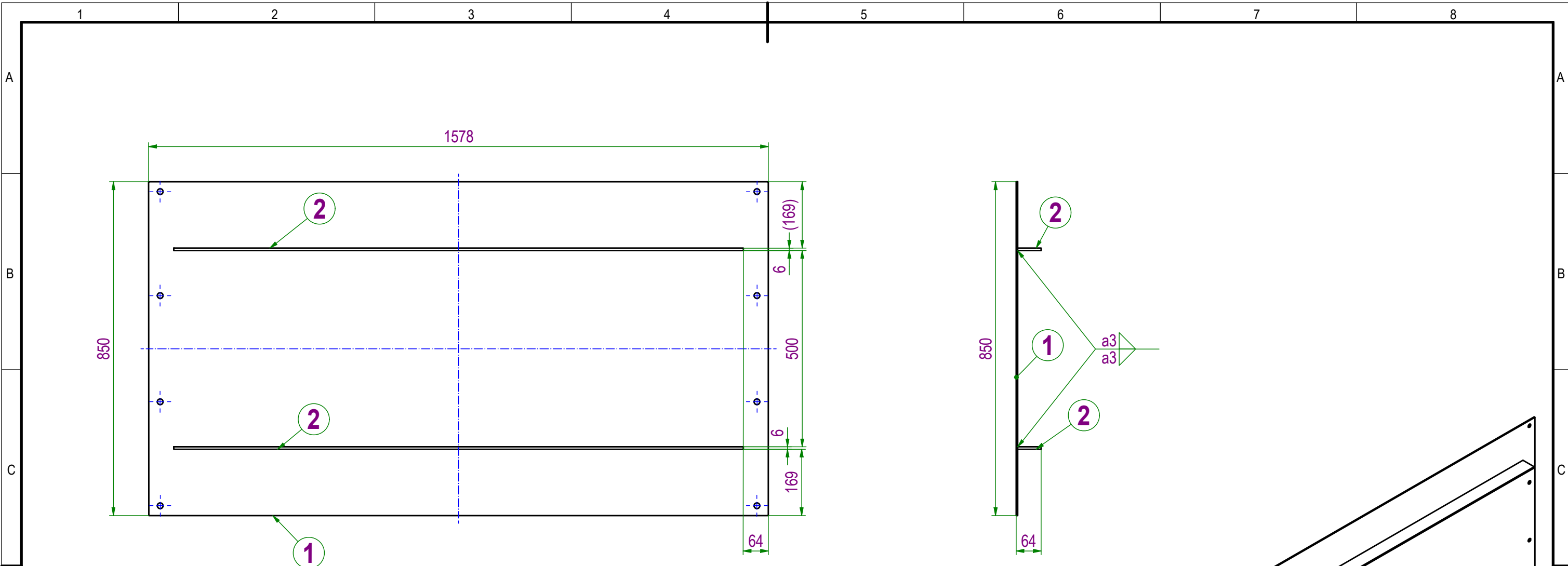
4



Poznámky :

Použito ve V.č. : V025333 / 9.

P10 - 585 x 2069		EN 10029 / EN 10025-2		S355J2					
Polotovár - rozměry		Norma		Materiál		EN10204		Poznámka	
Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz. V025332 / 9			
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	\oplus	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2		m/K	
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9					44,1 kg			
Typ dokumentu	PS / SO					 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>			
V	USSK4 / S9								
Měřítko	Název výkresu			Formát	Číslo výkresu	Revize	List		
1 : 15	BOČNICE HORNÍ - MALÁ			4	V025348	1	1		



ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ	
Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-3
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-C
Příprava svarových ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svarových ploch	Obrousit odmastit
Předeheř / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50 Ø 1,0
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a polohy svarů	BW ----- FW PA
Tepelné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	Vančura Leopold CZ EWT 03029

POZNÁMKA :

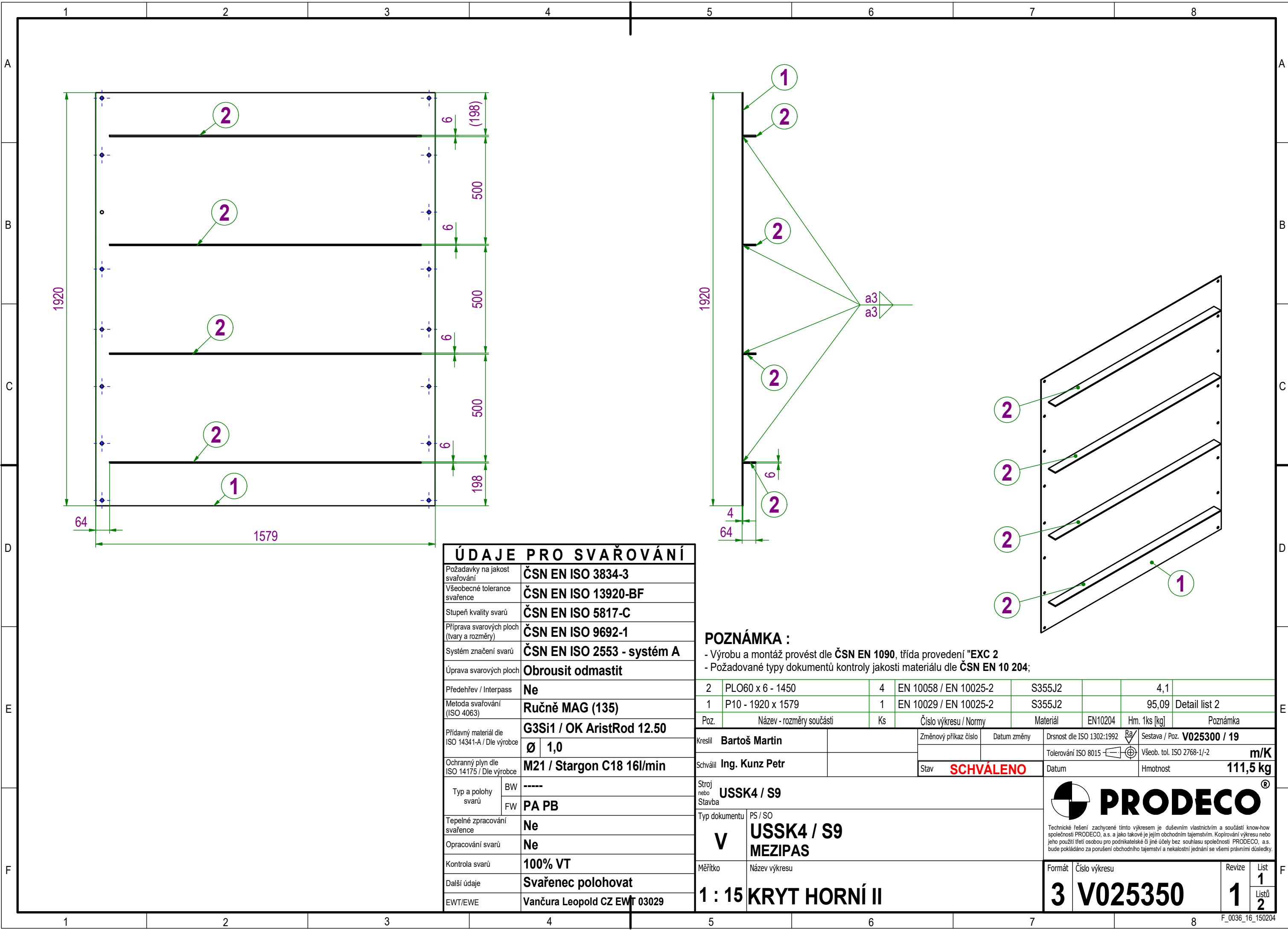
- Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 2".
- Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204;

Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
2	P6 - 60 x 1450	2	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		4,1	
1	P10 - 850 x 1578	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		42,07	

Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drnsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz. V025300 / 18
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2	m/K
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Typ dokumentu	PS / SO	Hmotnost 50,3 kg		
Měřítka	Název výkresu	1 : 10 KRYT HORNÍ I				

Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

Formát	Číslo výkresu	Revize	List
3	V025349	1	1
			2



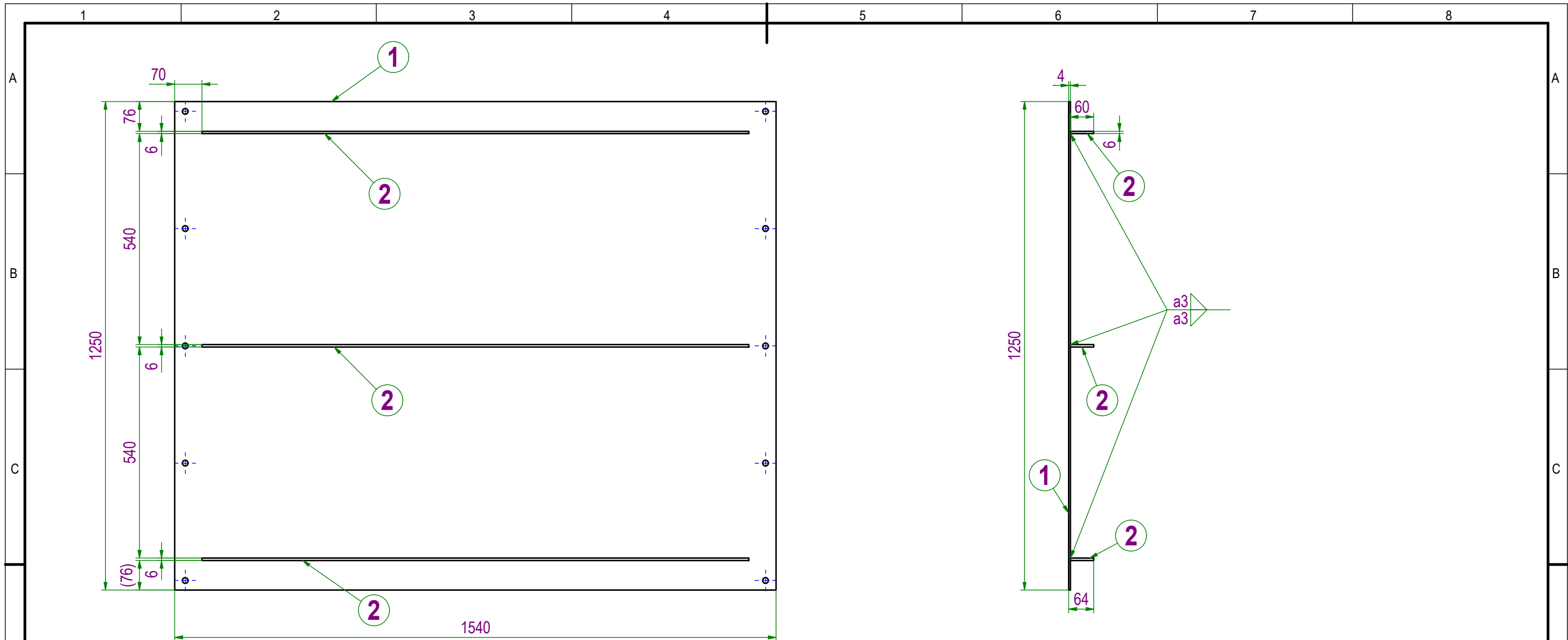
ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ

Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-3
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-C
Příprava svarových ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svarových ploch	Obrousit odmastit
Předeheř / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50 Ø 1,0
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a polohy svarů	BW ----- FW PA PB
Tepelné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	Vančura Leopold CZ EWT 03029

POZNÁMKA :

- Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 2"
- Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204;

2	PLO60 x 6 - 1450	4	EN 10058 / EN 10025-2	S355J2		4,1	
1	P10 - 1920 x 1579	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		95,09	Detail list 2
Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin			Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025300 / 19	
Schválil Ing. Kunz Petr			Stav SCHVÁLENO		Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9			Typ dokumentu PS / SO		Datum		
Měřítka 1 : 15			Název výkresu KRYT HORNÍ II		Hmotnost 111,5 kg		
				PRODECO			
				Formát 3 Číslo výkresu V025350		Revize 1 List 1	
						Listů 2	



ÚDAJE PRO SVAŘOVÁNÍ	
Požadavky na jakost svařování	ČSN EN ISO 3834-3
Všeobecné tolerance svařence	ČSN EN ISO 13920-BF
Stupeň kvality svarů	ČSN EN ISO 5817-C
Příprava svarových ploch (tvary a rozměry)	ČSN EN ISO 9692-1
Systém značení svarů	ČSN EN ISO 2553 - systém A
Úprava svarových ploch	Obrousit odmastit
Předeheřev / Interpass	Ne
Metoda svařování (ISO 4063)	Ručně MAG (135)
Přídavný materiál dle ISO 14341-A / Dle výrobce	G3Si1 / OK AristRod 12.50 Ø 1,0
Ochranný plyn dle ISO 14175 / Dle výrobce	M21 / Stargon C18 16l/min
Typ a polohy svarů	BW ----- FW PA PB
Tepelné zpracování svařence	Ne
Opracování svarů	Ne
Kontrola svarů	100% VT
Další údaje	Svařenec polohovat
EWT/EWE	Vančura Leopold CZ EWT 03029

POZNÁMKA :

- Výrobu a montáž provést dle ČSN EN 1090, třída provedení "EXC 2".
- Požadované typy dokumentů kontroly jakosti materiálu dle ČSN EN 10 204

Poz.	Název - rozměry součástí	Ks	Číslo výkresu / Normy	Materiál	EN10204	Hm. 1ks [kg]	Poznámka
2	PLO60 x 6 x 1400	3	EN 10058 / EN 10025-2	S355J2		3,96	
1	P4 - 1250 x 1540	1	EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		60,4	List 2

Kreslil	Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Ra	Sestava / Poz. V025300 / 20
Schválil	Ing. Kunz Petr	Stav	SCHVÁLENO	Tolerování ISO 8015	⊕	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba	USSK4 / S9	Datum		Hmotnost		72,3 kg
Typ dokumentu	PS / SO	<p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>				
Měřítka	Název výkresu					

Formát	Číslo výkresu	Revize	List
3	V025351	1	1
			Listů 2

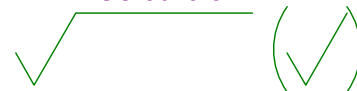
1

2

3

4

ISO 9013-542



A

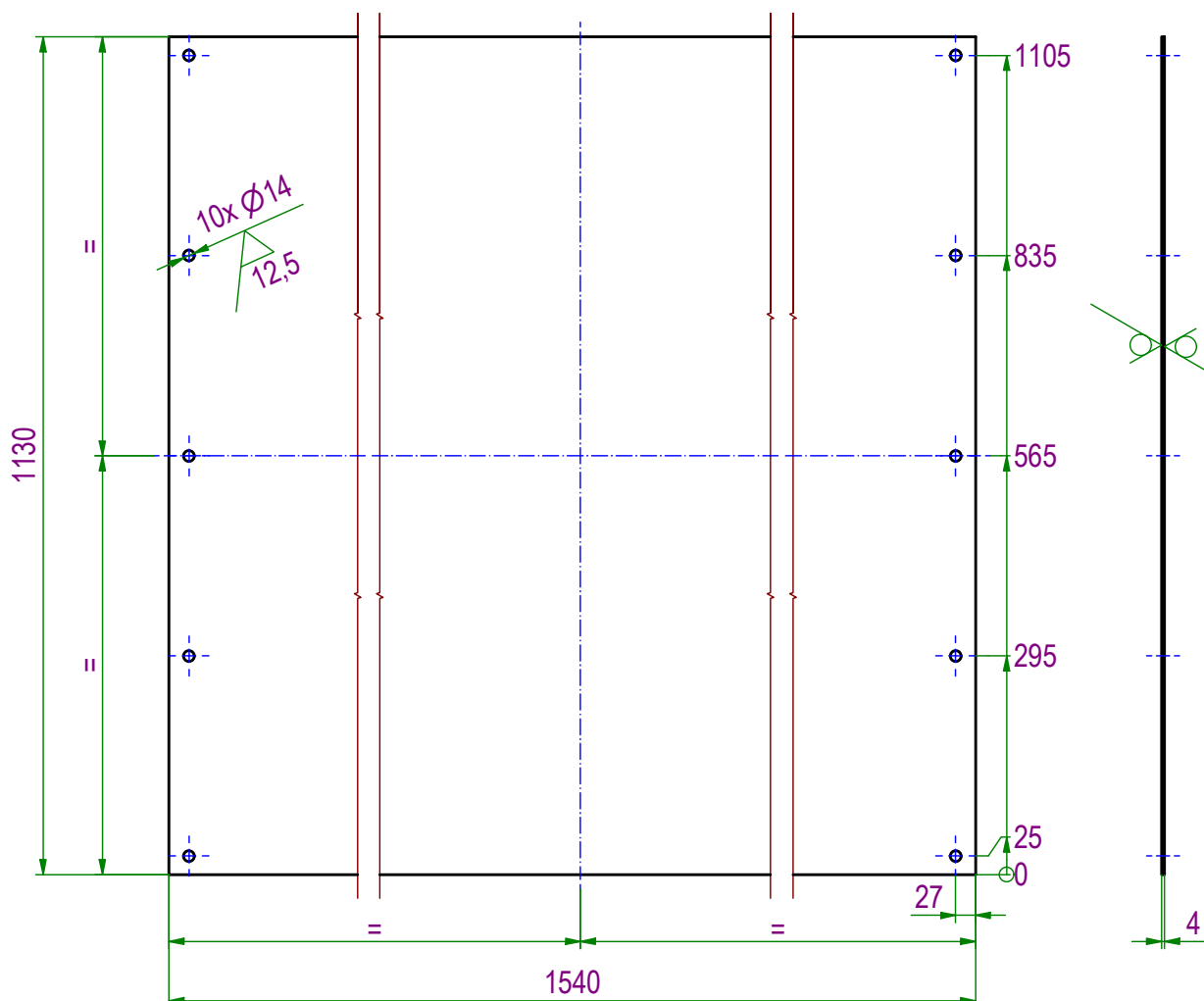
B


C

D

E

F



Kreslil Bartoš Martin	Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	Sestava / Poz. V025300 / 21	
Schválil Ing. Kunz Petr	Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K	
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9			Hmotnost 66,5 kg		
Typ dokumentu PS / SO			 <p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>		
V	USSK4 / S9 MEZIPAS				
Měřítko	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize	List
1 : 10	KRYT DOLNÍ II	4	V025352	1	2 Listů 2

F_0036_16_150204

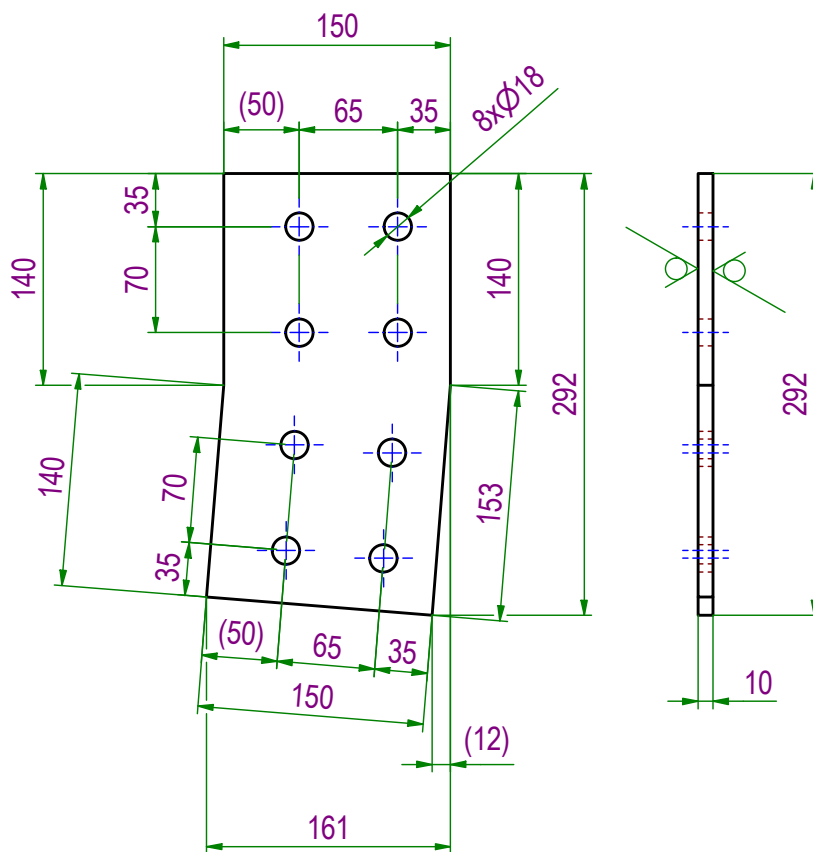
1

2

3

4

ISO 9013-542

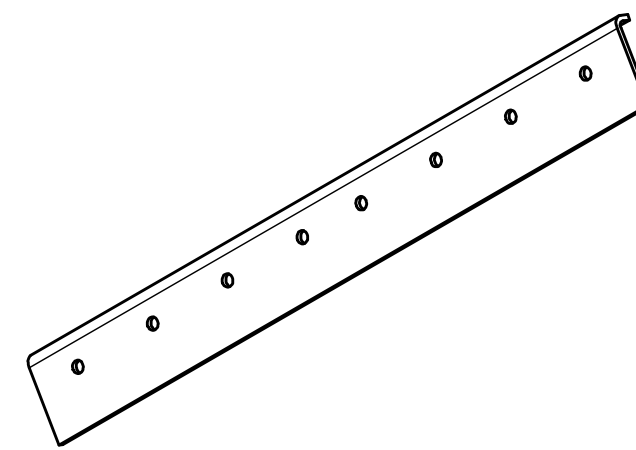
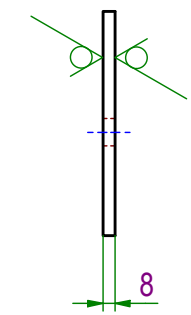
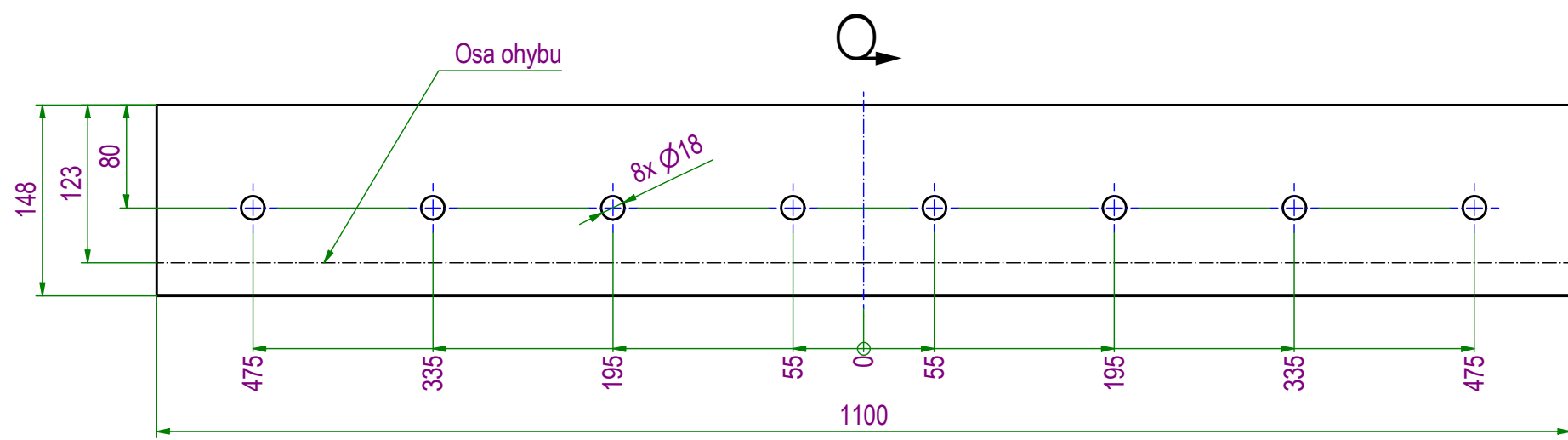
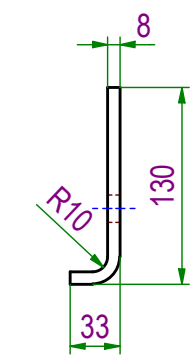
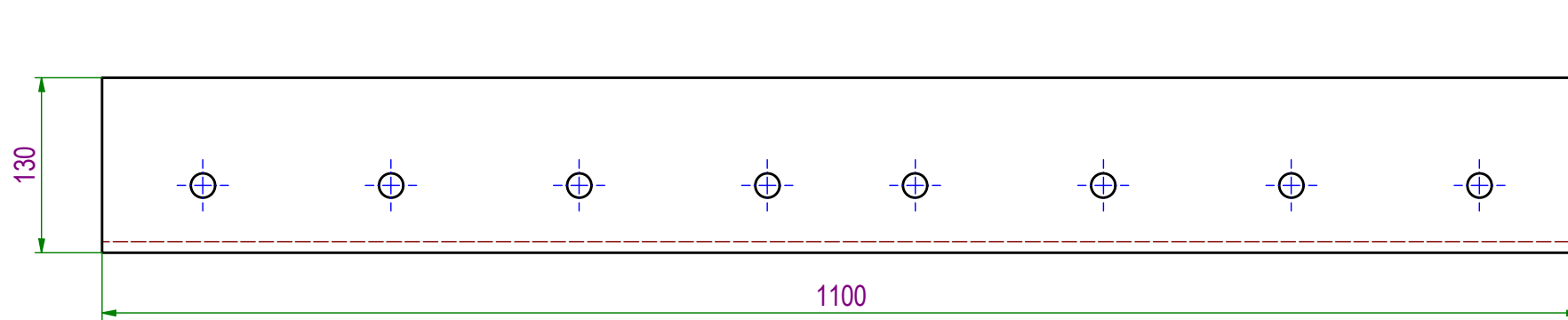
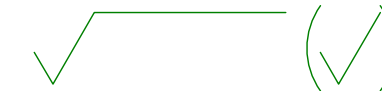


P10 - 161 x 292		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2	3.1	
Polotovár - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992 Ra	Sestava / Poz. V025300 / 22
Schválil Ing. Kunz Petr				Tolerování ISO 8015 Ⓢ	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9		Stav SCHVÁLENO		Datum	Hmotnost 3,2 kg
Typ dokumentu	PS / SO				
V	USSK4 / S9 MEZIPAS				
Měřítko	Název výkresu	Formát	Číslo výkresu	Revize	List
1 : 5	SPOJOVACÍ PLECH		V025425	1	1 Listů 1



Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.

ISO 9013 - 542



P8 - 148 x 1100		EN 10029 / EN 10025-2	S355J2		
Polotovár - rozměry		Norma	Materiál	EN10204	Poznámka
Kreslil Bartoš Martin		Změnový příkaz číslo	Datum změny	Drsnost dle ISO 1302:1992	Sestava / Poz. V025300 / 24
Schválil Ing. Kunz Petr		Stav SCHVÁLENO	Datum	Tolerování ISO 8015	Všeob. tol. ISO 2768-1/-2 m/K
Stroj nebo Stavba USSK4 / S9	Typ dokumentu PS / SO			Hmotnost 10,2 kg	
V	USSK4 / S9			<p>Technické řešení zachycené tímto výkresem je duševním vlastnictvím a součástí know-how společnosti PRODECO, a.s. a jako takové je jejím obchodním tajemstvím. Kopírování výkresu nebo jeho použití třetí osobou pro podnikatelské či jiné účely bez souhlasu společnosti PRODECO, a.s. bude pokládáno za porušení obchodního tajemství a nekalostní jednání se všemi právními důsledky.</p>	
Měřítka	Název výkresu				
1 : 5	DRŽÁK GUMY - HORNÍ ZADNÍ			Formát	Číslo výkresu
				3	V025428
				Revize	List
				1	1