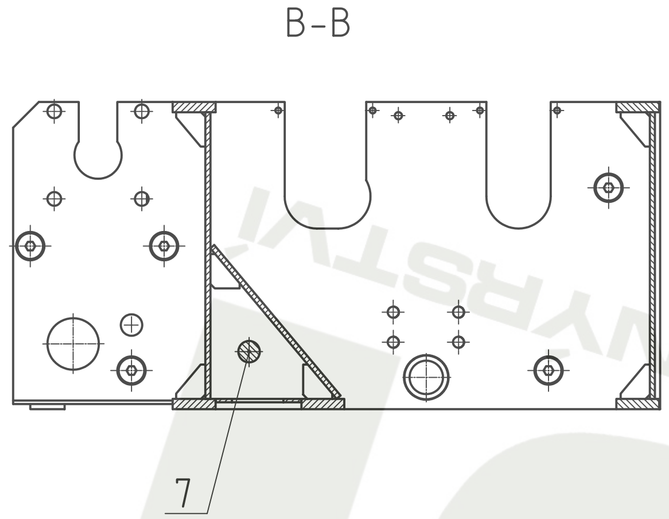
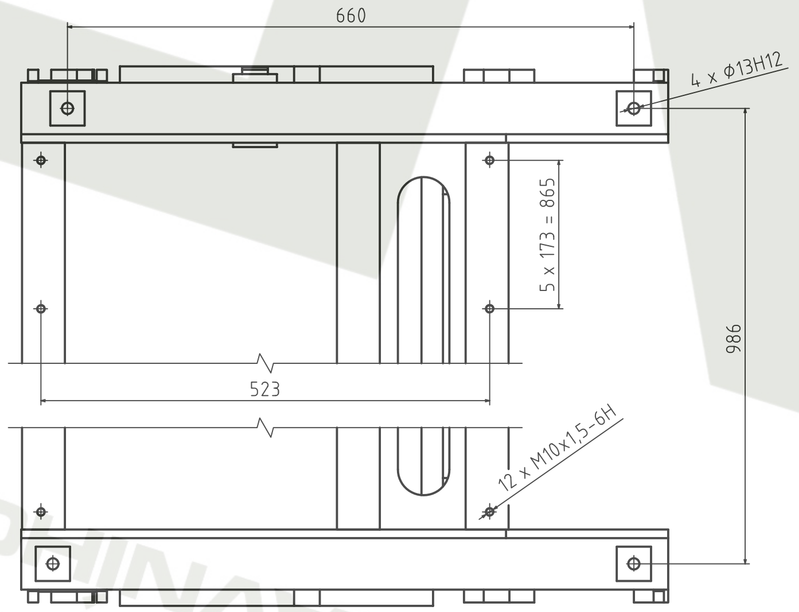
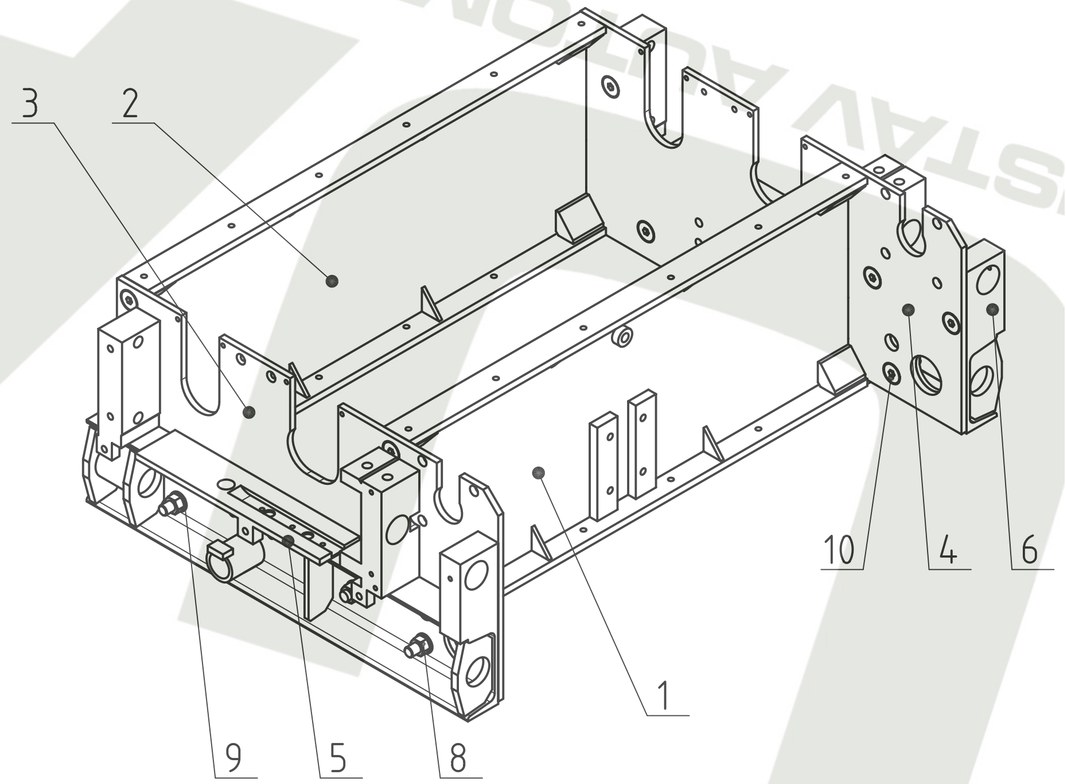
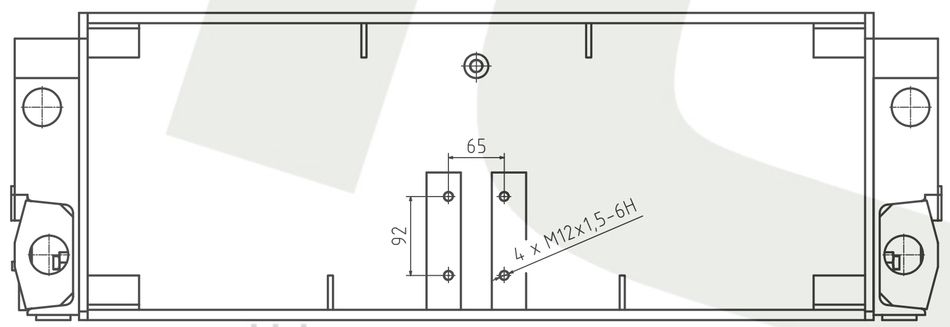
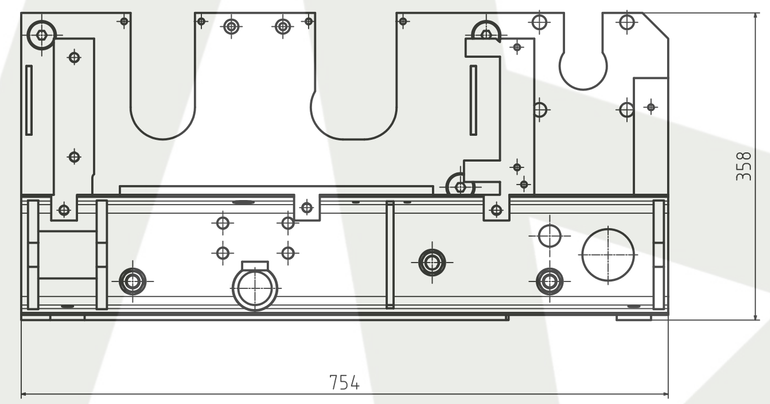
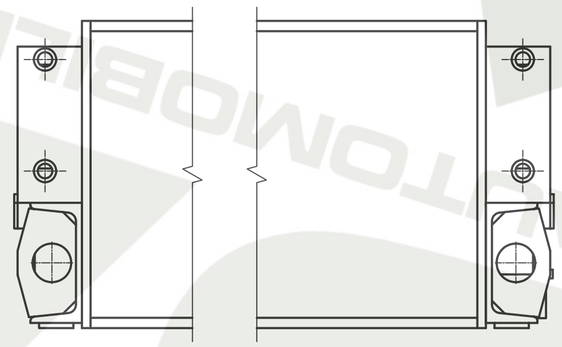


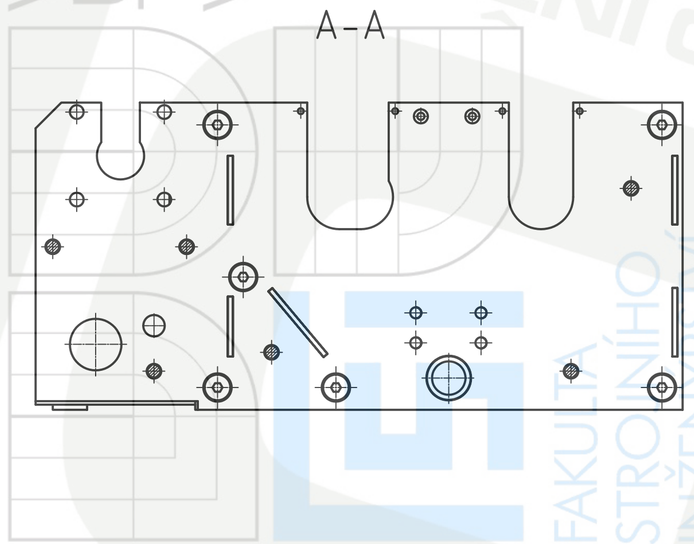



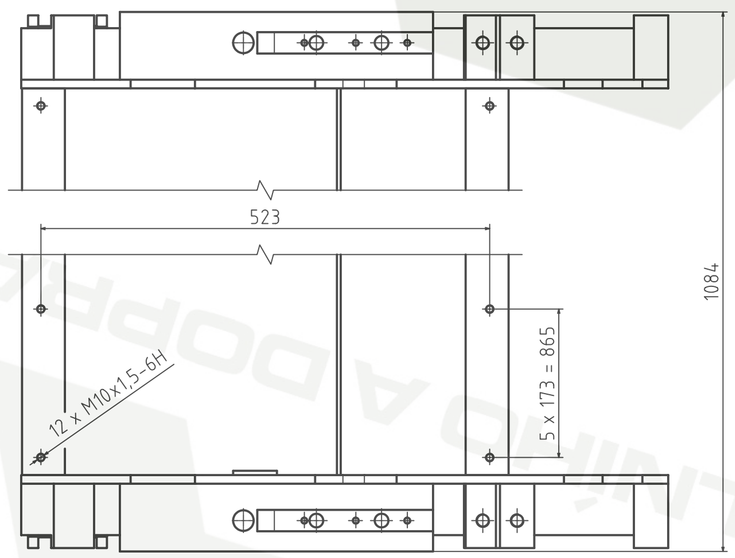



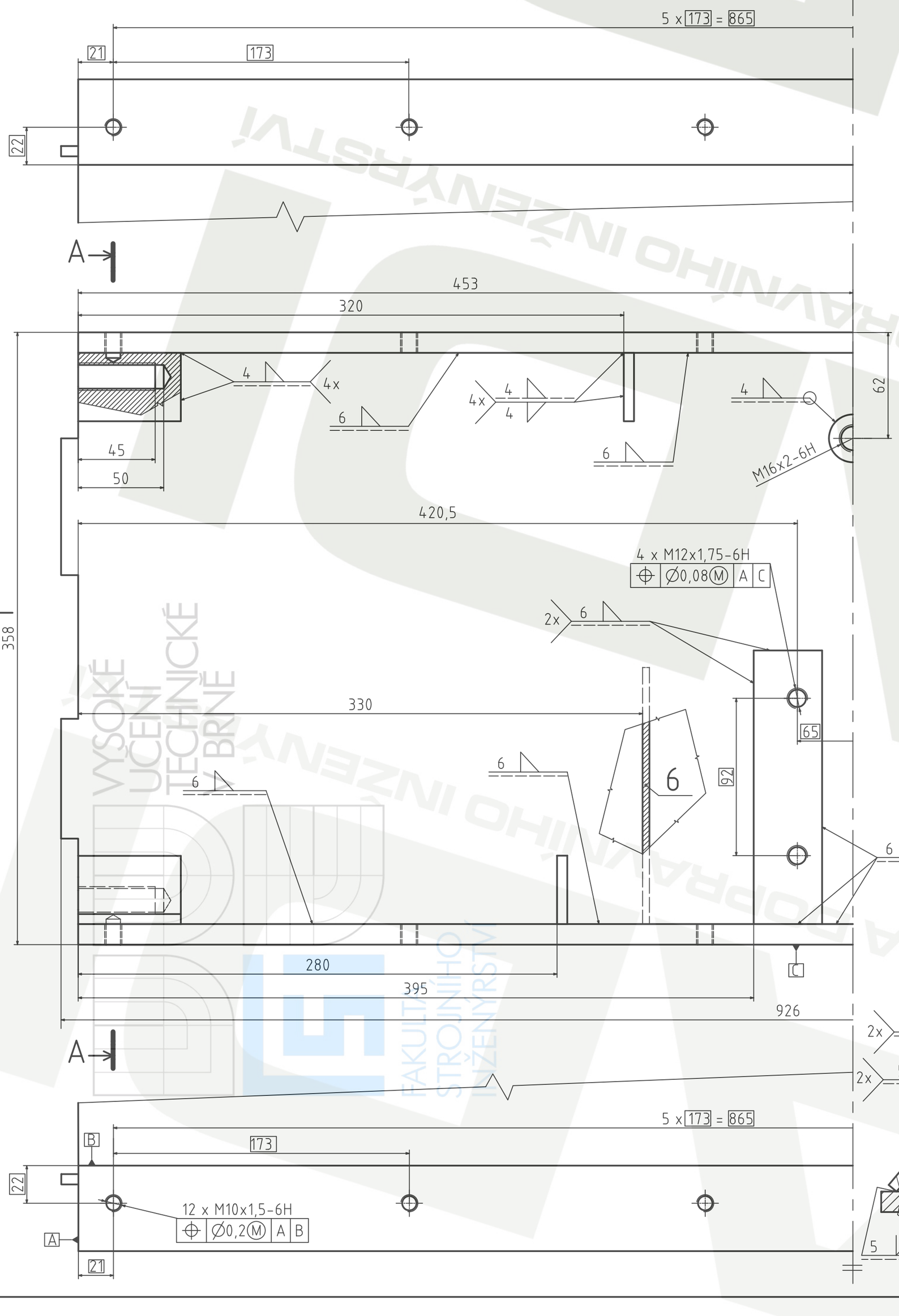



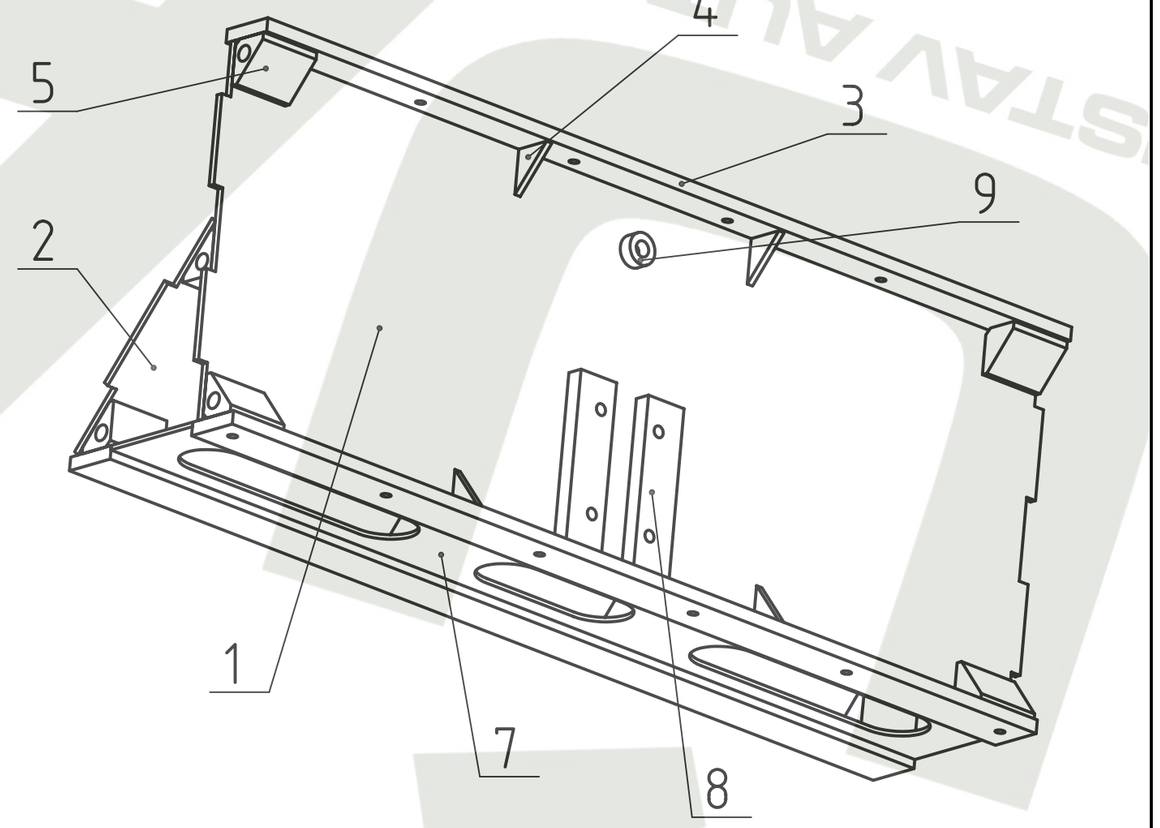


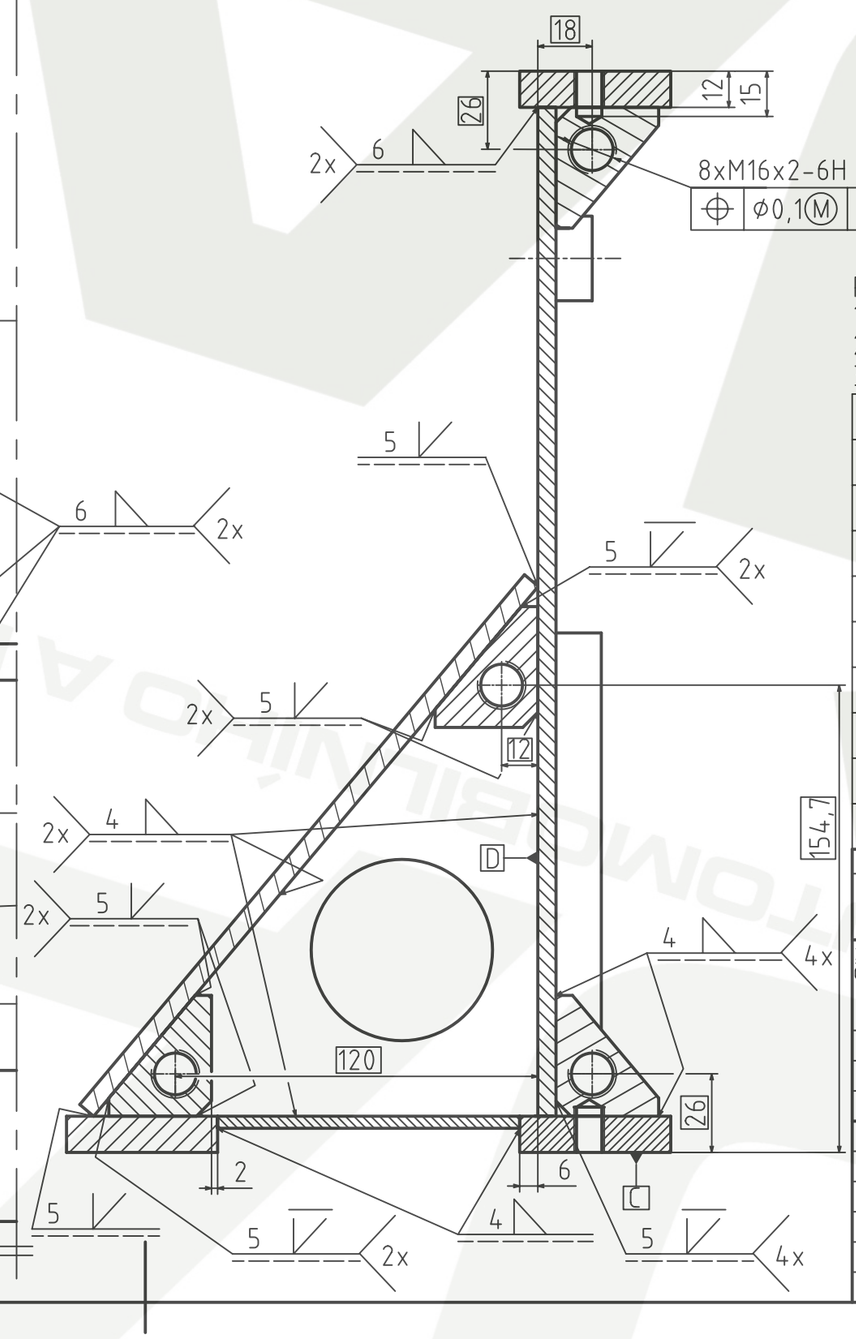

| Poz. | Název | Výkres č. - norma | Hmot. | Kusů | Pozn. |
|---|---|---|---|---|---|
| 10 | ŠROUB M16x40 | ČSN EN ISO 10642 | 0,092 | 22 | |
| 9 | PODLOŽKA 16 | ČSN EN ISO 7089 | 0,011 | 6 | |
| 8 | MATICE M16 | ČSN EN ISO 4032 | 0,035 | 6 | |
| 7 | SVORNÍK | 4-S32-07/00 | 3,62 | 1 | |
| 6 | PRAVÉ ČELO | 1-S32-06/00 | 28,8 | 1 | |
| 5 | LEVÉ ČELO | 1-S32-05/00 | 28,8 | 1 | |
| 4 | PRAVÁ STĚNA | 1-S32-04/00 | 17,66 | 1 | |
| 3 | LEVÁ STĚNA | 1-S32-03/00 | 17,66 | 1 | |
| 2 | ZADNÍ STĚNA | 2-S32-02/00 | 24,41 | 1 | |
| 1 | PŘEDNÍ STĚNA | 2-S32-01/00 | 43,72 | 1 | |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Přesnost ISO 2768 mH | Materiál | T.O. |
| | | | | Tolerování ISO 8015 | Polotovar | |
| | | | | Promítání | Hrubá hmotnost 166,5 | kg |
| | | | | VUT V Brně<br>Fakulta strojního inženýrství | | |
| Změna | Datum | Index | Podpis | | | |
| Navrhl Konečný | Poznamka | | Měřítko | Název | | |
| Přezkoušel | | | 1:5 | RÁM | | |
| Technolog | | | | | | |
| Normalizace | Starý výkres | | | Číslo výkresu | | |
| Schválil | Č.seznamu | | | 1-S32-00/00 | | |
| Datum 20.4.2008 | Č.sestavy | | | Listů | | List |




A–A




POZNÁMKY
1) NEJPRVE PŘIVAŘIT DÍLY 5 K DÍLU 2, PAK PŘIVAŘIT DÍLY 5 K DÍLU 1
2) POTÉ SVAŘIT DÍLY 1 A 2
3) PAK PŘIVAŘIT DÍLY 3,4,6 A NAKONEC DÍL 7,8,9

| Poz. | Název | Výkres č. - norma | Hmot. | Kusů | Pozn. |
|---|---|---|---|---|---|
| 9 | Svař. díl | 4-S32-01/09 | 0,058 | 1 | |
| 8 | Svař. díl | 4-S32-01/08 | 0,735 | 2 | |
| 7 | Svař. díl | 4-S32-01/07 | 1,68 | 1 | |
| 6 | Svař. díl | 4-S32-01/06 | 0,304 | 2 | |
| 5 | Svař. díl | 4-S32-01/05 | 0,344 | 8 | |
| 4 | Svař. díl | 4-S32-01/04 | 0,032 | 4 | |
| 3 | Svař. díl | 4-S32-01/03 | 4,24 | 3 | |
| 2 | Svař. díl | 4-S32-01/02 | 9,88 | 1 | |
| 1 | Svař. díl | 4-S32-01/01 | 14,42 | 1 | |

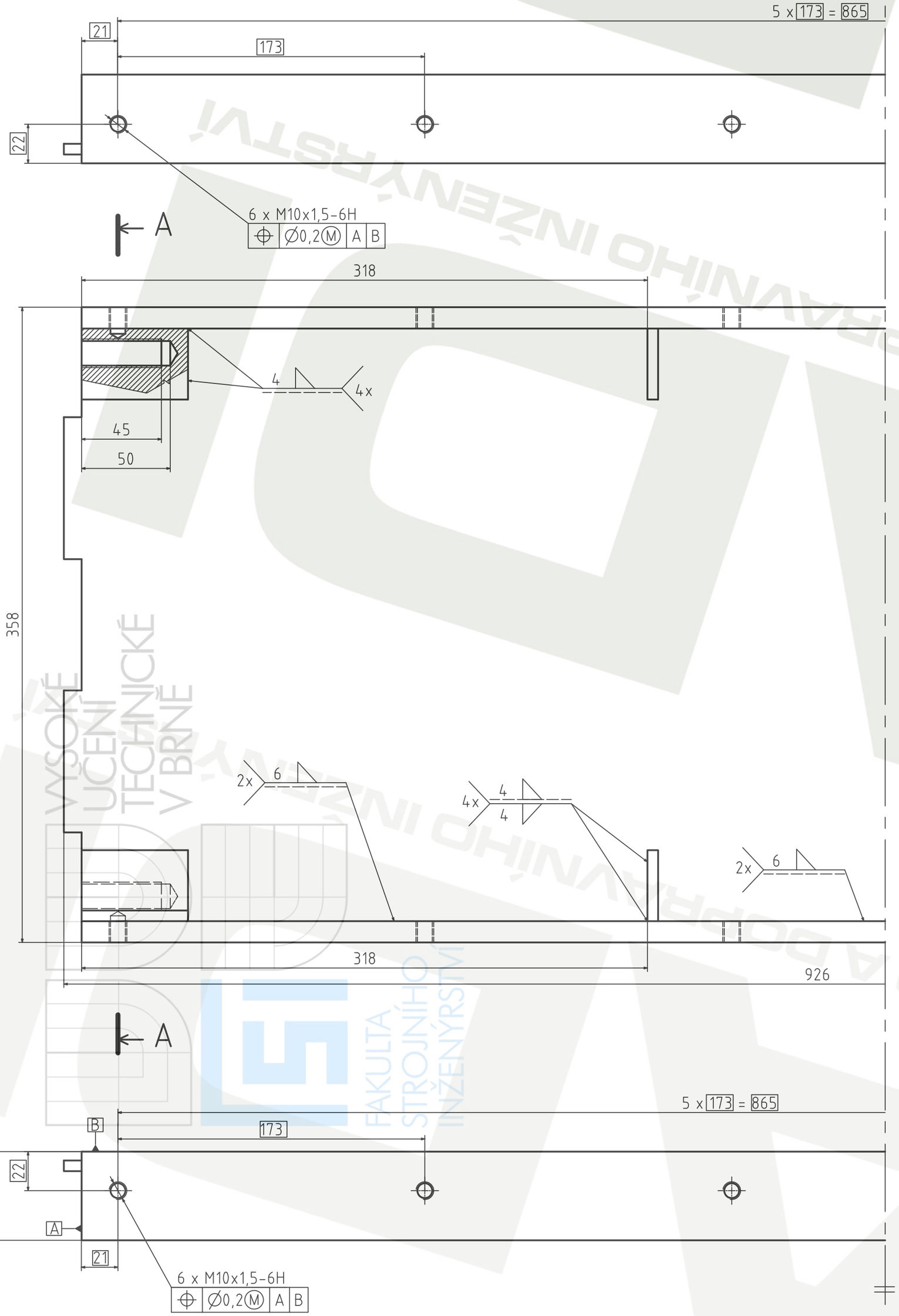
Základní normy a předpisy platné pro výrobu ocelových součástí zhotovených obloukovým svářením

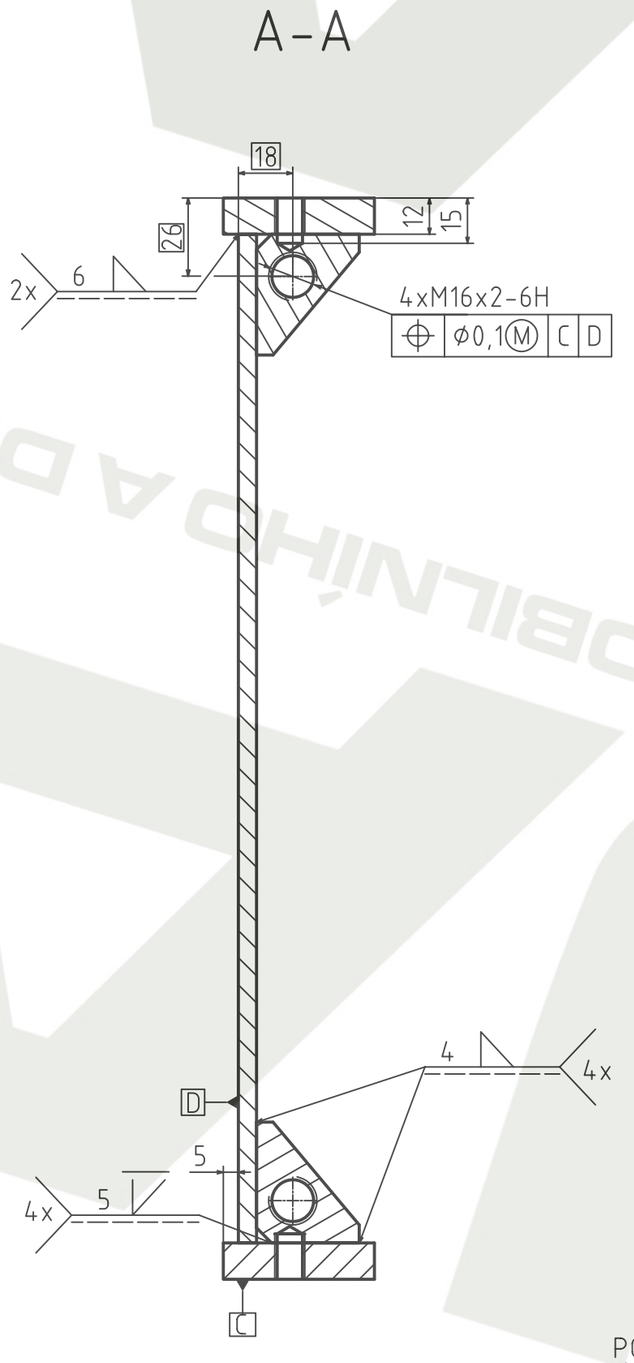
| Jakost svař. standardní | Zkoušky svářečů podle | Označování svarů podle | Příprava svar. ploch podle | Určování stupňů jakosti podle | Klasifikace svarů dle radiogramů | Materiál: konstrukční ocel tř.11 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ČSN EN 729-3 | ČSN EN 287-1 | ČSN EN 22553 | ČSN EN 29692 | ČSN EN 25817-C | ČSN EN 12517 | Elektrody E-B 122 nebo E-R 117<br>Drát: C 114 + CO2; 80%Ar + 20%CO2 |

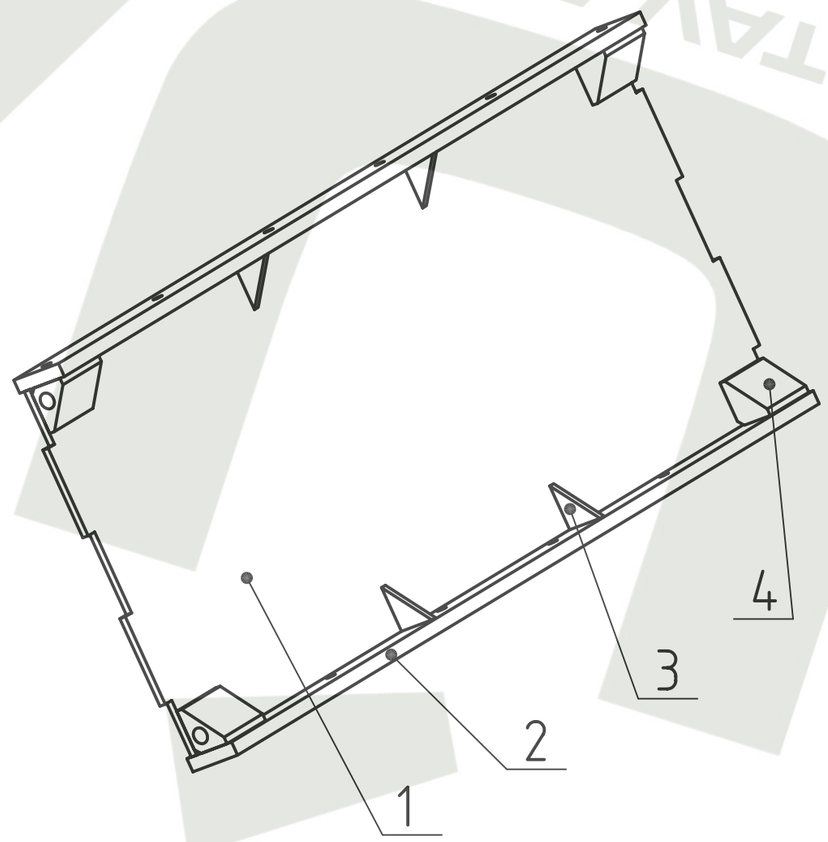
| Zobrazování podle ČSN EN ISO 5456-2 | Ohýbané součásti podle ČSN 01 7309 | neoznačené hrany podle ISO 13 715 | Povrchové opracování podle ISO 1302, popř. ČSN 01 3144 | Všeobecné a základní tolerance. Číselné hodnoty | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Základ. pravidlo tolerování podle ČSN ISO 8015 | Nepředep. úchylky ČSN ISO 2768-mK-E, 13920-B-E | Tepelně řezání ČSN EN ISO 9013-IA | Stříhané plechy ČSN 01 4480 | Svařenec ČSN EN ISO 13 920-AF |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Hrubá hmotnost | 43,72 | kg | | VUT V Brně | |
| | | | | Fakulta strojního inženýrství | |
| Změna | Datum | Index | Podpis | | |
| Navrhl Konečný | Poznamka | | Měřítko 1:2 | Název PŘEDNÍ STĚNA | |
| Přezkoušel | | | | | |
| Technolog | | | | | |
| Normalizace | Starý výkres | | | Číslo výkresu 2-S32-01/00 | |
| Schválil | Č.seznamu | | | | |
| Datum 20.4.2008 | Č.sestavy 1-S32-00/00 | | | Listů | List |

VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V BRNĚ
FAKULTA STROJNÍHO INŽENÝRSTVÍ
ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ




POZNÁMKY
1) NEJPRVE PŘIVAŘIT DÍLY 4 K DÍLU 1.
2) POTÉ PŘIVAŘIT DÍLY 2 A NÁSLEDNĚ DÍLY 3

| Poz. | Název | Výkres č. - norma | Hmot. | Kusů | Pozn. |
|---|---|---|---|---|---|
| 4 | Svař. díl | 4-S32-01/05 | 0,344 | 4 | |
| 3 | Svař. díl | 4-S32-01/04 | 0,032 | 4 | |
| 2 | Svař. díl | 4-S32-01/03 | 4,24 | 2 | |
| 1 | Svař. díl | 4-S32-02/01 | 14,42 | 1 | |

Základní normy a předpisy platné pro výrobu ocelových součástí zhotovených obloukovým svářením

| Jakost svař. standardní | Zkoušky svářečů podle | Označování svarů podle | Příprava svar. ploch podle | Určování stupňů jakosti podle | Klasifikace svarů dle radiogramů | Materiál: konstrukční ocel tř.11 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ČSN EN 729-3 | ČSN EN 287-1 | ČSN EN 22553 | ČSN EN 29692 | ČSN EN 25817-C | ČSN EN 12517 | Elektrody E-B 122 nebo E-R 117<br>Drát: C 114 + CO2; 80%Ar + 20%CO2 |

| Zobrazování podle ČSN EN ISO 5456-2 | Ohýbané součásti podle ČSN 01 7009 | neoznačené hrany podle ISO 13 715 | Povrchové opracování podle ISO 1302, popř. ČSN 01 3144 | Všeobecné a základní tolerance. Číselné hodnoty | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Základ. pravidlo tolerování podle ČSN ISO 8015 | Nepředep. úchylky ČSN ISO 2768-mK-E, 13920-B-E | Tepelné řezání ČSN EN ISO 9013-IA | Stříhané plechy ČSN 01 4480 | Svařenec ČSN EN ISO 13 920-AF |

Hrubá hmotnost 24,41 kg

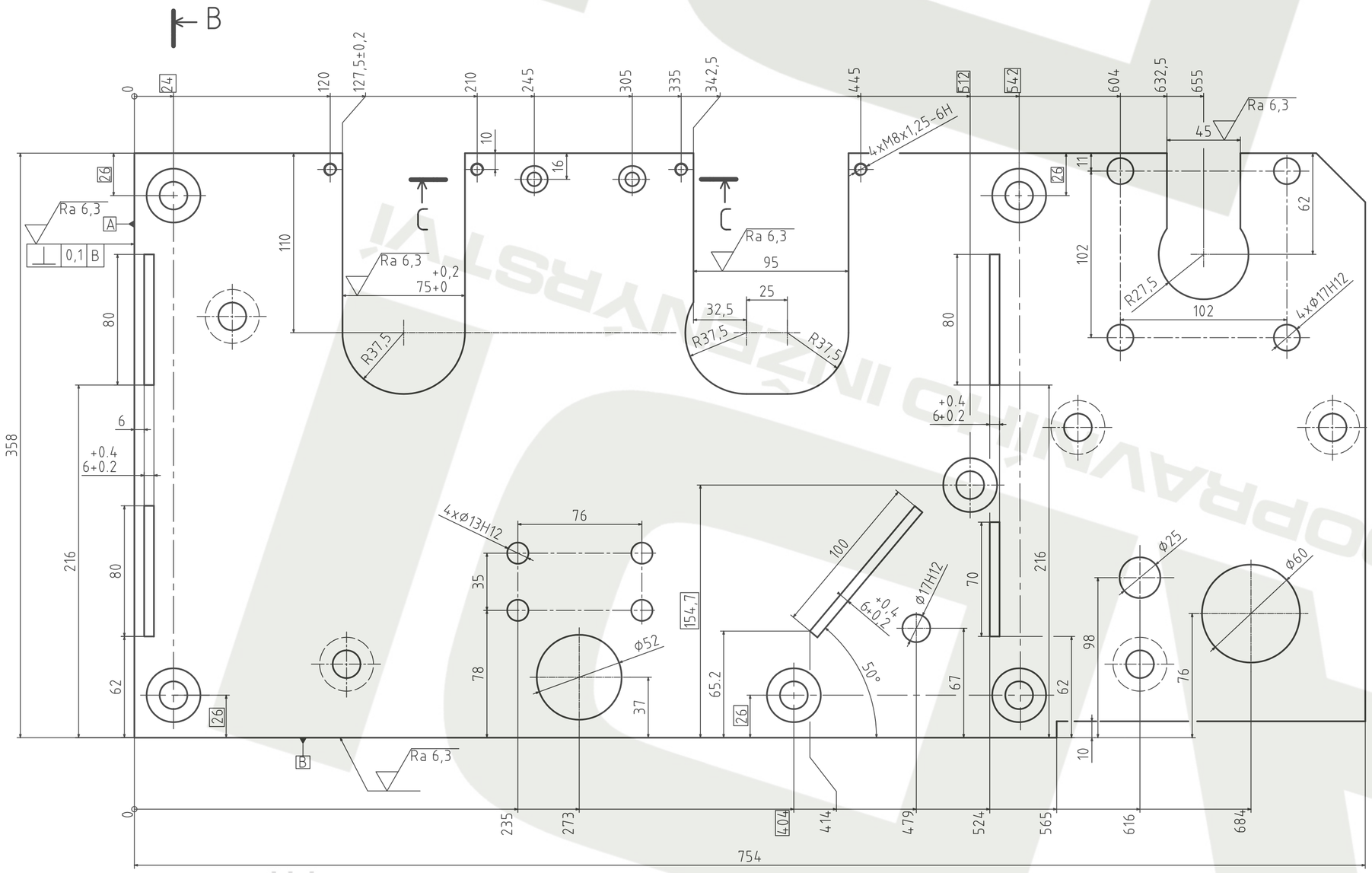
| Změna | Datum | Index | Podpis |
|---|---|---|---|
| Navrhl Konečný | Poznamka | Měřítko 1:2 | |
| Přezkoušel | | | |
| Technolog | | | |
| Normalizace | Starý výkres | | |
| Schválil | Č.seznamu | | |
| Datum 20.4.2008 | Č.sestavy 1-S32-00/00 | | |

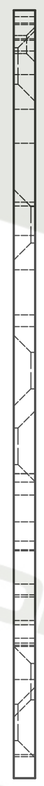
VUT V Brně
Fakulta strojního inženýrství

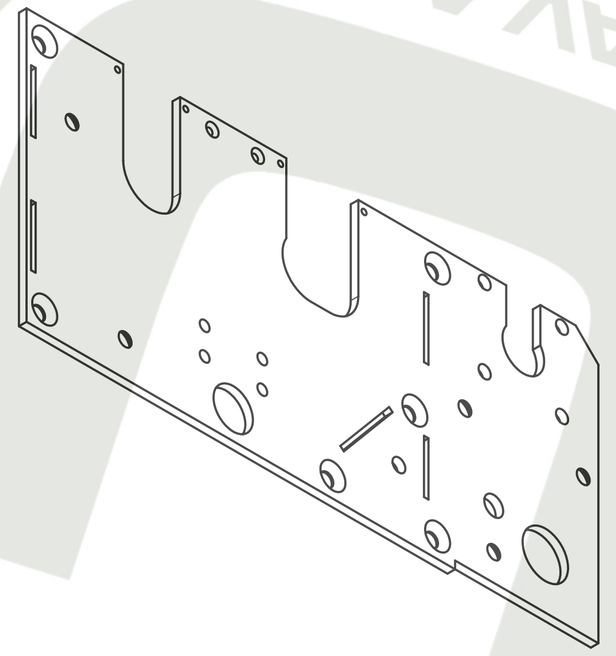
Název
ZADNÍ STĚNA

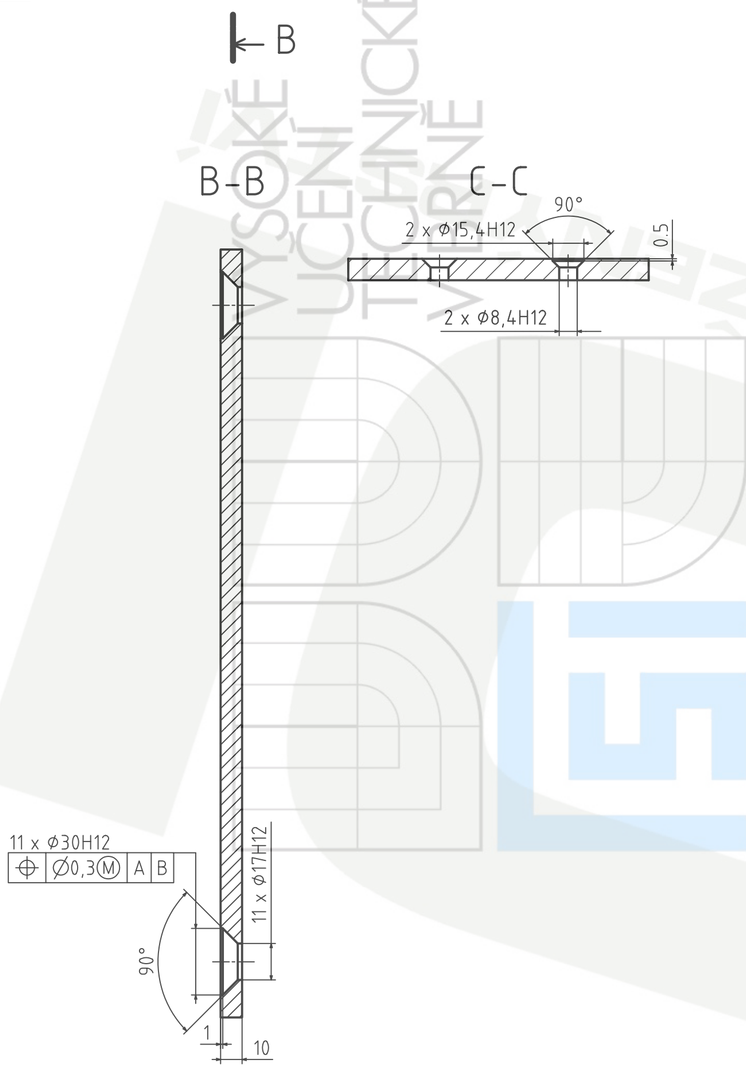
Číslo výkresu
2-S32-02/00

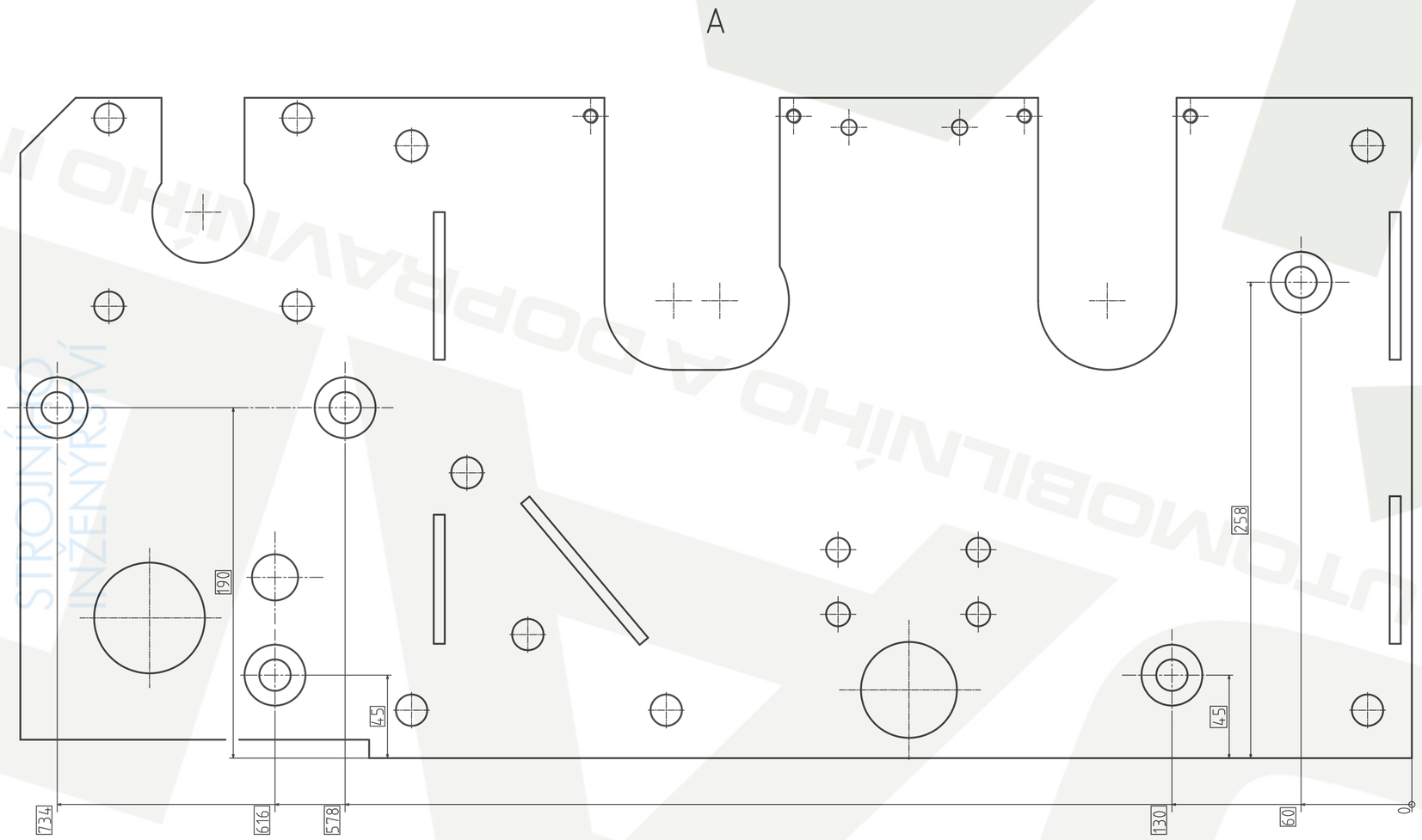
Listů List






Ra 12,5

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Přesnost ISO 2768 mH | Materiál 11 373 T.O. 002 |
| | | | | Tolerování ISO 8015 | Polotovar P12-760x365 ČSN 42 5301 |
| | | | | Promítání | Hrubá hmotnost 17,66 kg |
| | | | | VUT V Brně<br>Fakulta strojního inženýrství | |
| Změna | Datum | Index | Podpis | | |
| Navrhl Konečný | Poznamka | | Měřítko | Název | |
| Přezkoušel | | | 1:2 | LEVÁ STĚNA | |
| Technolog | | | | | |
| Normalizace | Starý výkres | | | Číslo výkresu | |
| Schválil | Č.seznamu | | | 1-S32-03/00 | |
| Datum 20.4.2008 | Č.sestavy 1-S32-00/00 | | | Listů List | |