



Materiál svařování - OK Autrod 12.51
Materiál profilu - S235JRH

| KUSOVNÍK | | | |
|--|----|----------------------------|--------------------------|
| POLOŽKA | KS | ČÍSLO SOUČÁSTI | POPIS |
| 1 | 2 | TR 4HR 50x2-750 | Horní jekl 1 |
| 2 | 2 | TR 4HR 50x2-650 | Horní jekl 2 |
| 3 | 4 | TR 4HR 50x2x750 | Jeklová noha |
| 4 | 4 | Příruba pro nohu | 100x100x10 |
| 5 | 2 | TR 4HR 50x2x550 | Jeklová podpora 1 |
| 6 | 2 | TR 4HR 50x2x650 | 50x2x650 |
| Drsnost povrchu | | Hrany | Měřítko |
| | | | 1:6 |
| | | | Přesnost ISO 2768-mH |
| Materiál | | Polotovary | Promítání |
| | | | Sestava |
| | | | Chráněno podle ISO 16016 |
| Ústav výrobních strojů, systémů a robotiky | | Druh dokumentu | Název |
| | | VÝKRES SVAŘENCE | SVAŘENEC JEKLOVÉHO STOLU |
| | | Kreslil Radek Gregor | |
| | | Schválil | Číslo dokumentu |
| Datum vydání 23.06.2020 | | 0-2-0-VÝROBNÍ VÝKRES STOLU | List 1/1 |
| | | | |