



SVARY
METODA SVAŘOVÁNÍ 111
EN ISO 13920-B F
DÉLKA SVARŮ:
a2 564
a3 960
a3 400
z2 160
a2 600

VŠECHNY SOUČÁSTI 212_Oko SVAŘIT PODLE DETAILU C
SOUČÁSTI 210_Vodící lišta PODLE DETAILU D

| Č. POLOŽKY | Č. DÍLU | Č. VÝKRESU | MATERIÁL | POLOTOVAR | MNOŽSTVÍ |
|------------|----------------------------------|------------|-----------------|------------------------------|----------|
| 14 | Šroub ISO 4762 M10 x 30 - 8.8 | | | | 4 |
| 13 | ELEKTRODA ISO 2560 E 35 A RR 1.1 | | | | |
| 12 | | | | | |
| 11 | | | | | |
| 10 | | | | | |
| 9 | 215_Deska | 215_A1_2 | 1.0037 (S235JR) | P2-1100x2100 ČSN EN 10029 | 1 |
| 8 | 213_Rukojeť | 213_A3_2 | 1.0037 (S235JR) | 28-120 ČSN EN 10060 | 2 |
| 7 | 212_Oko | 212_A3_2 | 1.0037 (S235JR) | ø8-110 ČSN EN 10060 | 8 |
| 6 | 211_Horní_kosťka | 211_A3_2 | 1.0037 (S235JR) | 100x40-155 ČSN EN 10058 | 2 |
| 5 | 210_Vodící lišta | 210_A3_2 | 1.0037 (S235JR) | 5x8-460 ČSN EN 10060 | 2 |
| 4 | 206_Pant horní rám | 206_A3_2 | 1.0037 (S235JR) | 55-85 ČSN EN 10059 | 2 |
| 3 | 204_Profil_100x40x2 | 204_A3_2 | 1.0037 (S235JR) | 100x40x2-1996 ČSN EN 10219-1 | 2 |
| 2 | 203_Profil_40x30x3 | 203_A3_2 | 1.0037 (S235JR) | 40x30x3-796 ČSN EN 10219-1 | 5 |
| 1 | 202_Profil_100x40x2 | 202_A3_2 | 1.0037 (S235JR) | 100x40x2-1996 ČSN EN 10219-1 | 2 |

| | | | |
|--------------------|-----------------|------------------|-------------|
| Struktura povrchu: | Hrany: | Měřítko: | Přesnost: |
| | | 1:5 | Tolerování: |
| | | | Proměření: |
| Materiál: | Polotovary: | Hmotnost: | kg: |
| Druh dokumentu: | Výkres sestavy: | Název: | |
| Kreslil: | P.Suchý | 200_Horní rám | |
| Schválil: | | Číslo dokumentu: | |
| Datum vydání: | 15.6.2020 | 200-A0-1 | 1 |