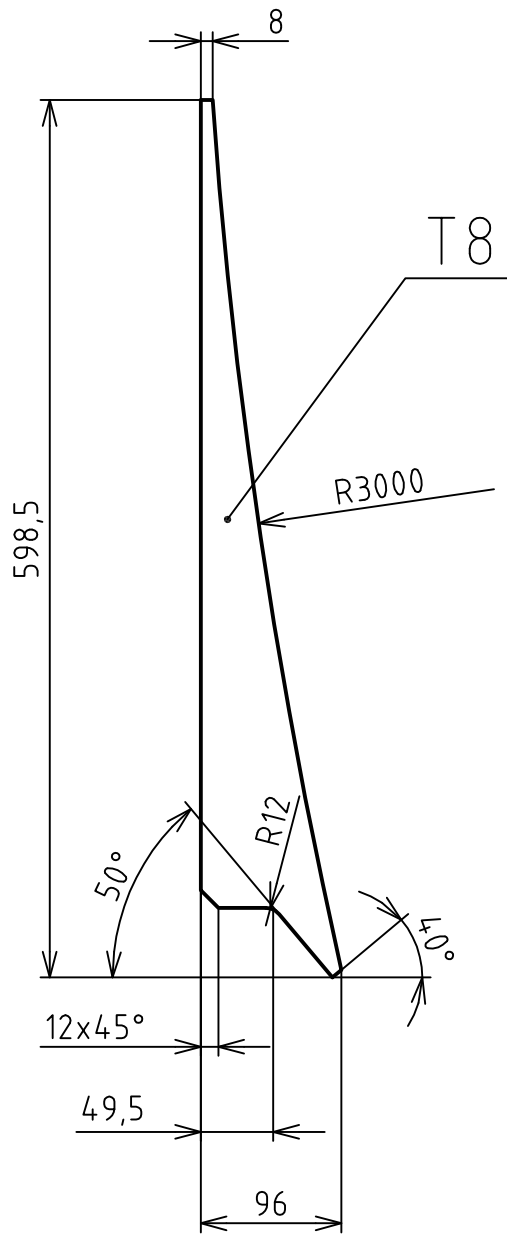


Svařité polehky svařovacího technologa výrobce
Velikost svazů volí dle tloušťky svařovaného materiálu

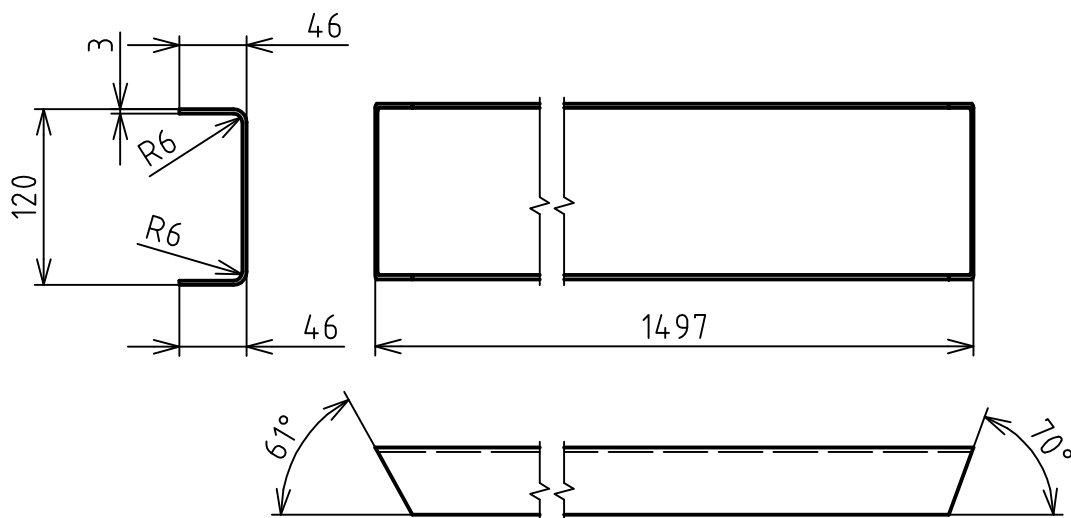
Šifra	Popis	Norma	Podíl
34	Podložka 20	ČSN EN ISO 7089	0,02
34	Matice M20	ČSN EN ISO 4032	0,06
24	Šroub M20x110	ČSN EN ISO 4017	0,3
8	Šroub M20x80	ČSN EN ISO 4017	0,25
8	Šroub M20x45	ČSN EN ISO 4017	0,16
2	Šroub M20x30	ČSN EN ISO 4017	0,08
1	Výztuha-obloučky	2-50/34-M5	4,6
1	Výztuha těžné oje	2-50/34-M6	28,9
1	Těžná oje	1-50/34-M3	703,8
1	Korba horní	0-50/34-M2	1078
1	Korba spodní	0-50/34-M1	1142
K3	Název-rozměr	Výřez č. změna/Norma Hmot. Pozn.	
Struktura svarů			
1:15	Metoda	Průřez ISO 2148-nit Svařovací	
1:15	Průřez	Průřez ISO 8016 Průřez ISO 3012	
Kvalita svařování			
Kvalita svařování: NEPOVĚM ODBĚR			
Kvalita svařování: 0-50/34-00			
Kvalita svařování: 24.5.2013			



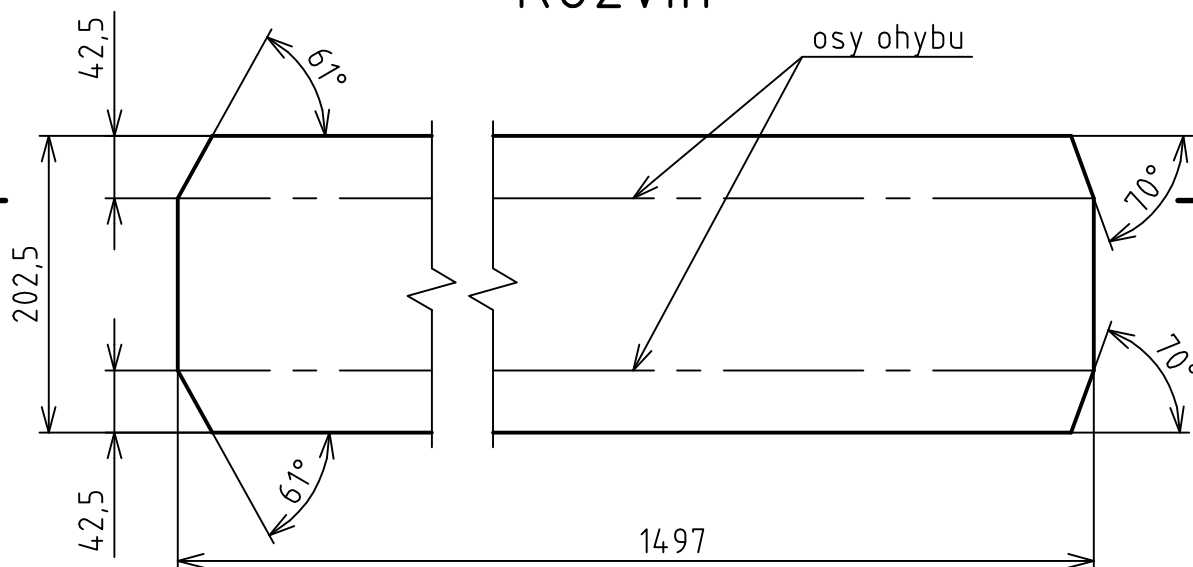
Řezat laserem dle dxf

6 ks
celkem na stroj

Struktura povrchu: 		Hrany:		Měřítko 1:5	Přesnost ISO 2768-mH
					Tolerování ISO 8015
					Promítání
Mat. DOMEX 460 MC	Polotovar P8-600x100 EN 10149-2	Hmotnost 1,5 kg	CHRANĚNO PODLE ISO 16016		
ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ	Druh dokumentu VÝKRES SOUČÁSTI	Název ŽEBRO H. KORBY			
	Kreslil NEPOVÍM ONDŘEJ				
	Schválil	Číslo dokumentu 4-50/34-01			
	Datum vydání 24.5.2013	List 1/1			



Rozvin



Pozn.:

- Dodržet rozměry profilu ohybu

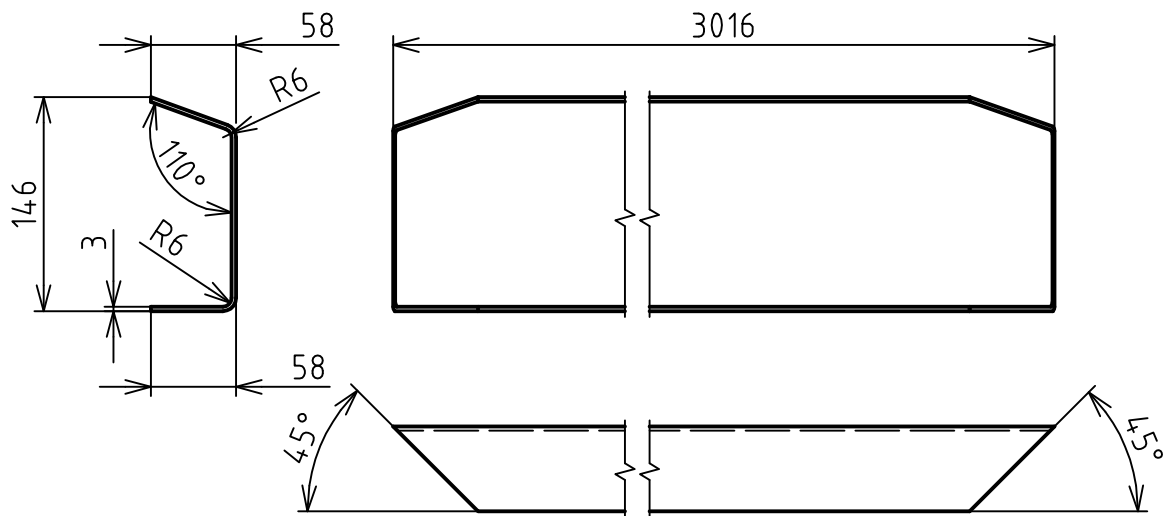
- R6 (2x) možno přizpůsobit technologickým možnostem výrobce

Řezat laserem dle dxf

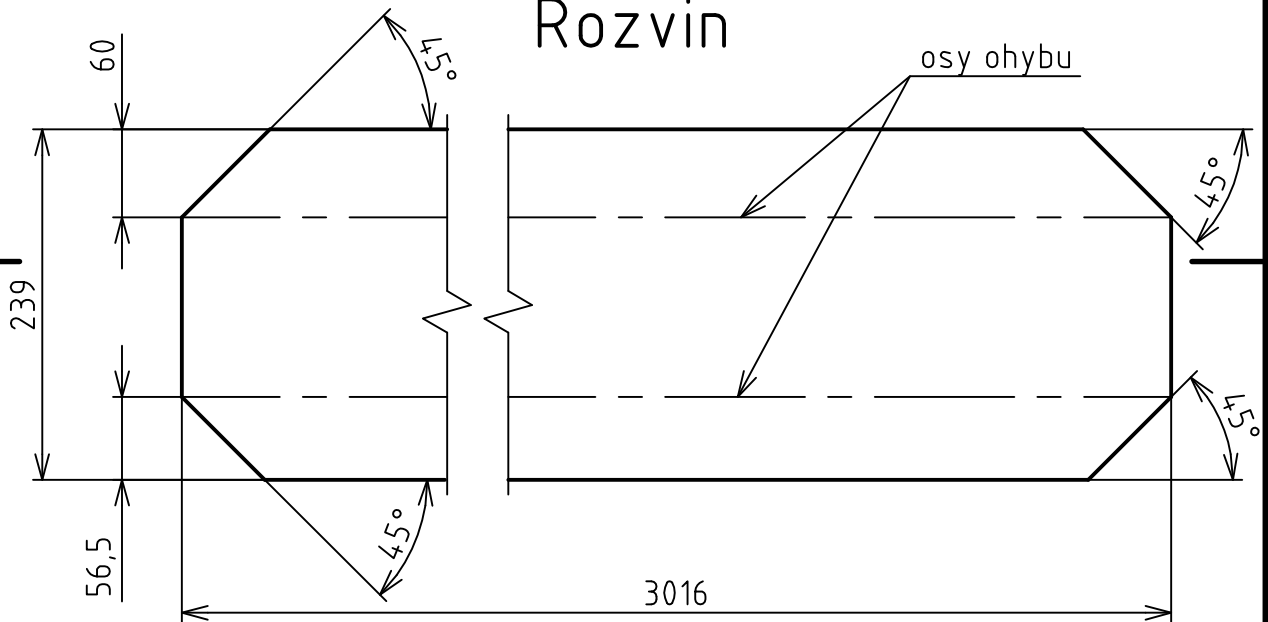
4 ks

celkem na stroj

Struktura povrchu: 		Hrany: $-0,5$ $+0,5$ 	Měřítko 1:5	Přesnost ISO 2768-mH
				Tolerování ISO 8015
				Promítání
Mat. DOMEX 460 MC	Polotovary P3-1500x205 EN 10149-2	Hmotnost 7,3 kg	CHRANĚNO PODLE ISO 16016	
ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ	Druh dokumentu VÝKRES SOUČÁSTI	Název U-PROFIL ČELNÍ		
	Kreslil NEPOVÍM ONDŘEJ			
	Schválil	Číslo dokumentu 4-50/34-02		
	Datum vydání 24.5.2013			
			List 1/1	



Rozvin



Pozn.:

- Dodržet rozměry profilu ohybu

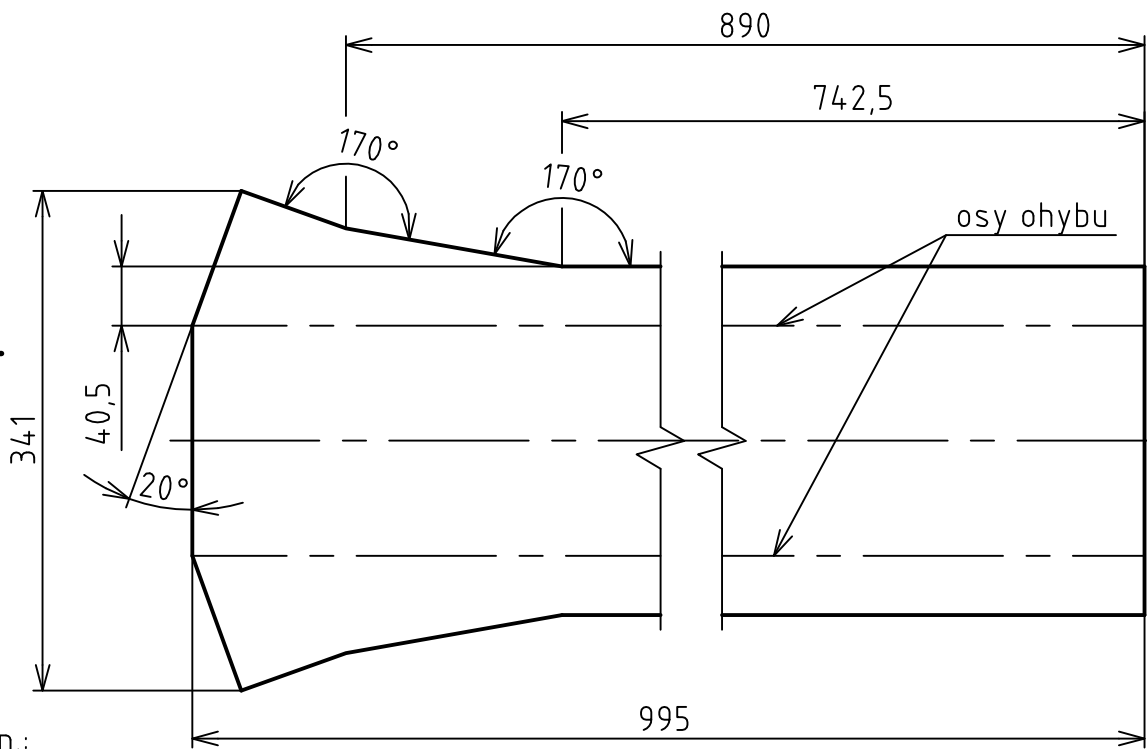
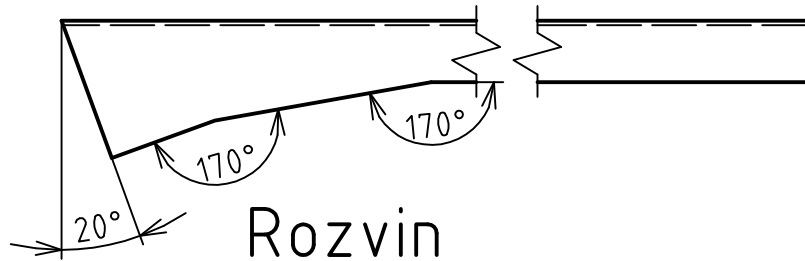
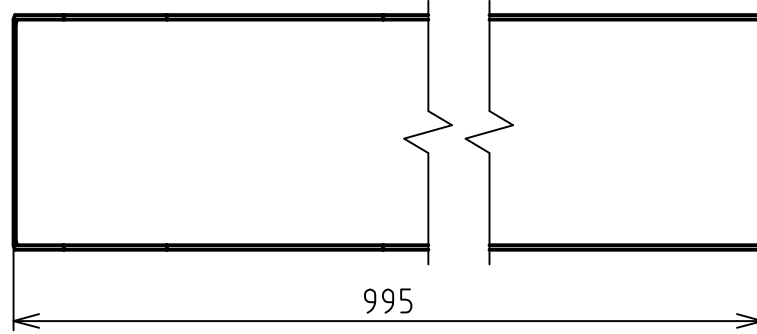
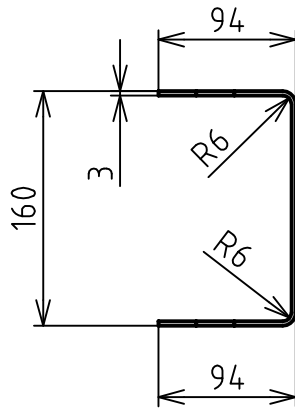
- R6 (2x) možno přizpůsobit technologickým možnostem výrobce

Řezat laserem dle dxf

2 ks

celkem na stroj

Struktura povrchu: 		Hrany: $-0,5$ $+0,5$ 	Měřítko 1:5	Přesnost ISO 2768-mH
				Tolerování ISO 8015
				Promítání
Mat. DOMEX 460 MC	Polotovár P3-3020x240 EN 10149-2	Hmotnost 17,2 kg	CHRANĚNO PODLE ISO 16016	
ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ	Druh dokumentu VÝKRES SOUČÁSTI	Název U-PROFIL HORNÍ		
	Kreslil NEPOVÍM ONDŘEJ			
	Schválil	Číslo dokumentu 4-50/34-03		
	Datum vydání 24.5.2013	List1/1		

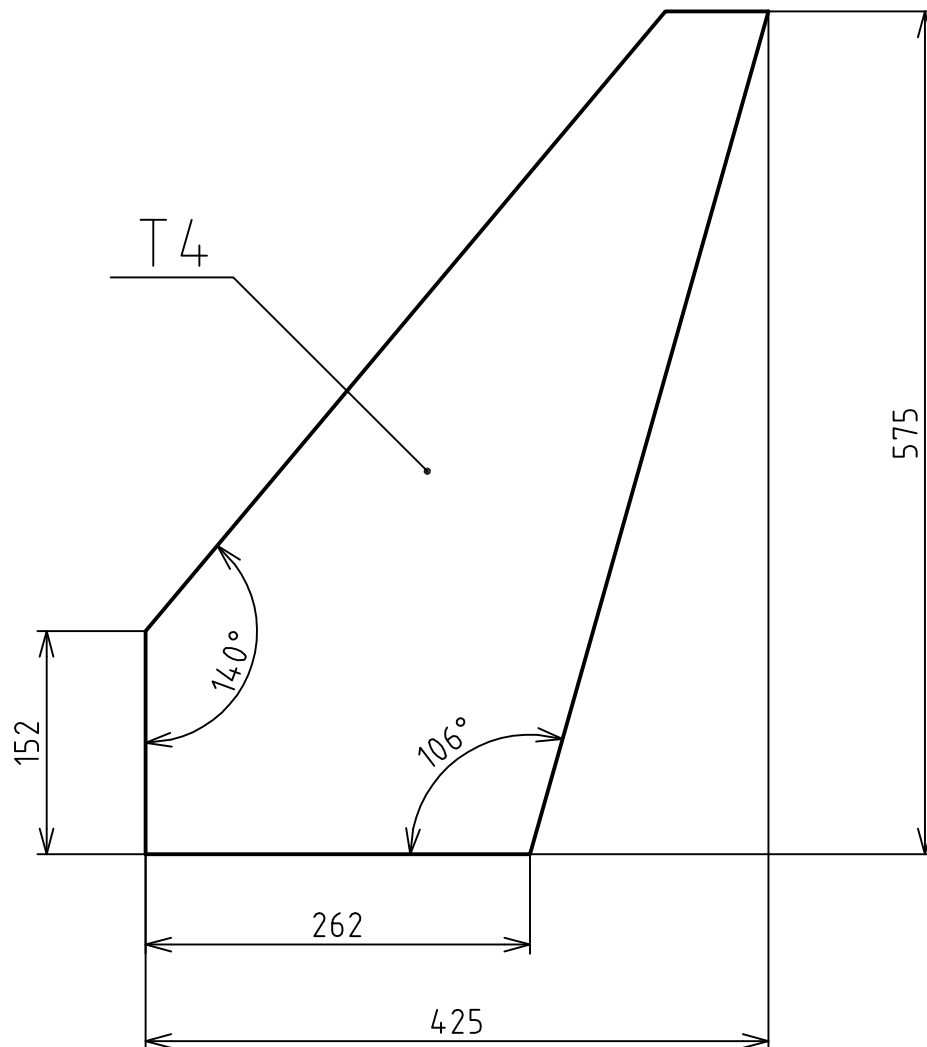


Pozn.:

- Dodržet rozměry profilu ohybu
 - R6 (2x) možno přizpůsobit technologickým možnostem výrobce
- Řezat laserem dle dxf

4 ks
celkem na stroj

Struktura povrchu: 		Hrany: $-0,5$ $+0,5$ 	Měřítko 1:5	Přesnost ISO 2768-mH
				Tolerování ISO 8015
				Promítání
Mat. DOMEX 460 MC	Polotovár P3-1000x345 EN 10149-2	Hmotnost 5,9 kg	CHRANĚNO PODLE ISO 16016	
ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ	Druh dokumentu VÝKRES SOUČÁSTI	Název U-PROFIL BOČNÍ		
	Kreslil NEPOVÍM ONDŘEJ			
	Schválil	Číslo dokumentu 4-50/34-04		
	Datum vydání 24.5.2013			
List 1/1				



Řezat laserem dle dxf

16 ks
celkem na stroj

Struktura povrchu: 		Hrany: $-0,5$ $+0,5$	Měřítko 1:5	Přesnost ISO 2768-mH
				Tolerování ISO 8015
				Promítání
Mat. DOMEX 460 MC	Polotovár P4-580x430 EN 10149-2	Hmotnost 3,8 kg	CHRANĚNO PODLE ISO 16016	
ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ	Druh dokumentu VÝKRES SOUČÁSTI	Název ČELNÍ PLECH NOHY		
	Kreslil NEPOVÍM ONDŘEJ	Číslo dokumentu 4-50/34-05		
	Schválil			
	Datum vydání 24.5.2013			
				List 1/1