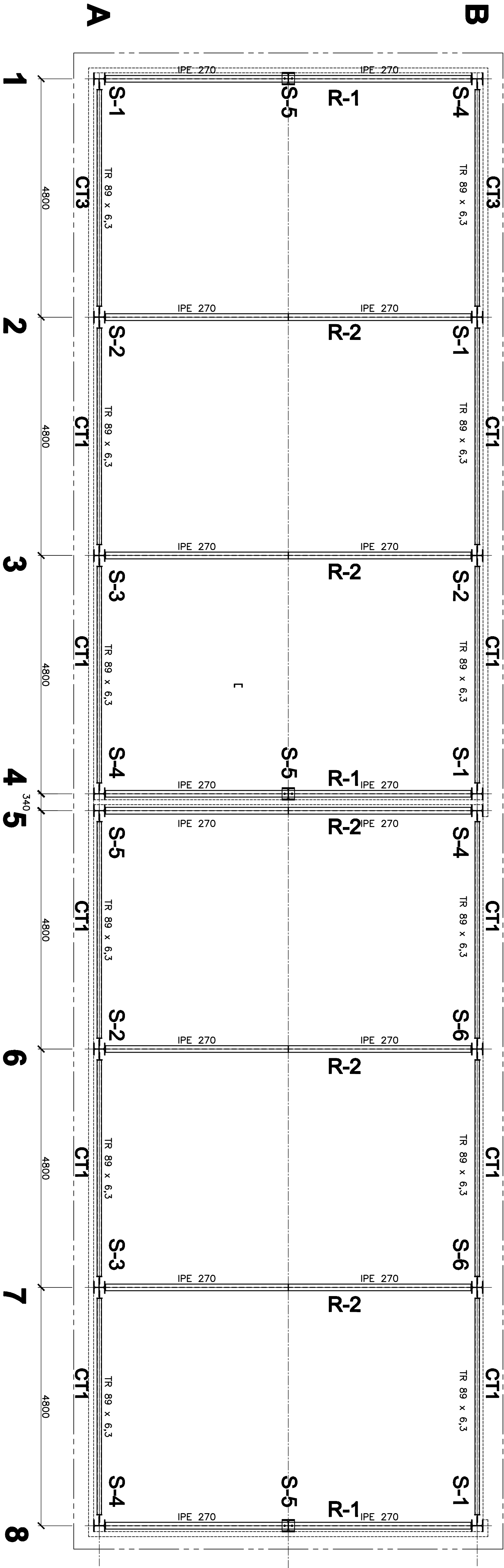


OK - 1.N.P

M1:50



VŠECHNY VOLNÉ KONCE TRUBEK BUDOU ZNÍTKOVANÝ PLECHEM P4
TŘÍDA PROVEDENÍ dle ČSN EN 1090-2:
TOLERANCE OCELOVÉ KONSTRUKCE DLE ČSN EN 1090-2, PŘÍLOHA D
OCEL . . . S235 RAM S235 OSJANÍ
METODA SVAŘOVÁNÍ DLE ČSN ISO 4063 : 135
STUPEŇ JAKOSTI SVAŘU DLE ČSN EN ISO 5817 : C
ČÍSLO UVEDENÉ VE ZNAČCE KOUTOVÉHO SVAŘU URČUJE ROZMĚR "a"
SVAŘOVÁNÍ V OCHRANNÉ ATMOSFÉŘE : ČSN EN ISO 14341(2009)-G3511
ELEKTRODY (PRO MONTÁŽNÍ SVAŘY) ČSN EN ISO 2560 (2006) – E38
SVAŘOVÁNÍ MAG ČSN 287-135
SVAŘOVACÍ MAG G3511
ELEKTRODY DRÁT E-B 121
TRYSKÁNÍ Sd 2,5
ŽÁROVĚ ZINKOVÁNÍ TL. ZINKU MIN 65 µm
SPOJOVACÍ MATERIÁL 10,9 POZINKOVANÝ

REALIZAČNÍ DOKUMENTACE
NA ZKLADE TĚTO DOKUMENTACE JE NEZBYTNÉ VYPRACOVAT VÝROBNÍ DOKUMENTACI

ZAHRAĐA Olomouc s.r.o.

OSADIT: SO 05 - Manipulační trolej s kolny
VÝKRES: Skladba OK - 1.N.P

PROJEKTOVATEL: Ing. R. Pavlačka	PRŮVODNÍK: DPS
VYPRACOVAL: Ing. Jiří Sedláček, Ing. Jarmila Dostál	ČÍSLO PRŮ: 08/16
INVESTOR: Město Olomouc, Ing. Jarmila Dostál	DATA: 11/2016
NÁZEV AŽ: Modernizace provozu Dřevárny v k. l. Olomouc - 2. etapa	MĚŘITVO: 1:50
	VÝKRES Č.: D1.28.4