



5. ODJEHLIT
4. DRSNOST NEOZNAČENÝCH OBÁBĚNÝCH PLOCH $Ra\ 12,5$
3. (*) – MIMO OBLAST DRÁZEK MOHOU ZŮSTAT NEOFŘEZOVANÉ PLOCHY SE ZBYTKY PŮVODNÍHO POVRCHU POLOTOVARU
2. SVÁŘENÉ ŽIHAT K ODSTRANĚNÍ PNUTÍ PO SVÁŘOVÁNÍ
1. SVÁŘIT ELEKTRODU E 46 2 B 42 H10 (E-B 125)

	$\sqrt{\quad}$	$(\sqrt{\quad} \text{ Ra } 3,2)$	$\sqrt{\quad} \text{ Ra } 12,5)$			
8	OPĚRA NAPÍNAK PLO 40 x 10 – 63	ČSN 42 5522.01	11 373.0	ks	2	0,198
7	PACKA PLO 50 x 18 – 103	ČSN 42 5522.01	11 373.0	ks	4	0,728
6	ŽEBRO PLO 30 x 8 – 303	ČSN 42 5522.01	11 373.0	ks	2	0,569
5	STOLJINA PLO 70 x 25 – 213	ČSN 42 5522.01	11 373.0	ks	2	2,919
4	ZADNÍ NOSNÍK PLO 60 x 16 – 343	ČSN 42 5522.01	11 373.0	ks	2	2,587
3	NOSNÍK MOTORU PLO 60 x 20 – 343	ČSN 42 5522.01	11 373.0	ks	2	2,909
2	PŘÍČNÝ NOSNÍK U65/B – 655	ČSN 42 5570	11 373.0	ks	2	4,644
1	HLAVNÍ NOSNÍK U 65/B – 1005	ČSN 42 5570	11 373.0	ks	2	7,126
POZ.	NÁZEV – ROZMĚR	VÝKRES – NORMA	MATERIÁL	J	MIN.	HVNOST

		dI	dII	PŘESNOST ISO 2768-MH TOLERANČNÍ ISO 2015 PROMĚTLIVOST (ISO E)		Materiál	Tl	
		dI	dII	Přesnost	Časť tolerancie	42,589 kg	Hrubá hrnlost	
		dI	dII					

Matic	Změna	Datum	Index	Podpis	Název
		Napráti	BROZEK		
		Kosati	BROZEK		
		JF kroužek			
C - seznamu	ES2-01	Technologie			Typ
C - sestavy	ES2-01	Normalizace			
Stavý výkres		Schválit			
Nový výkres		Datum	17.8.2008		Číslo výkresu

SPŠ HRADEC KRÁLOVÉ

SPODNÍ RÁM – SVAŘEŇO

Typ _____

Číslo výkresu **ES1 - 01 - 01**

Lísto _____ List _____