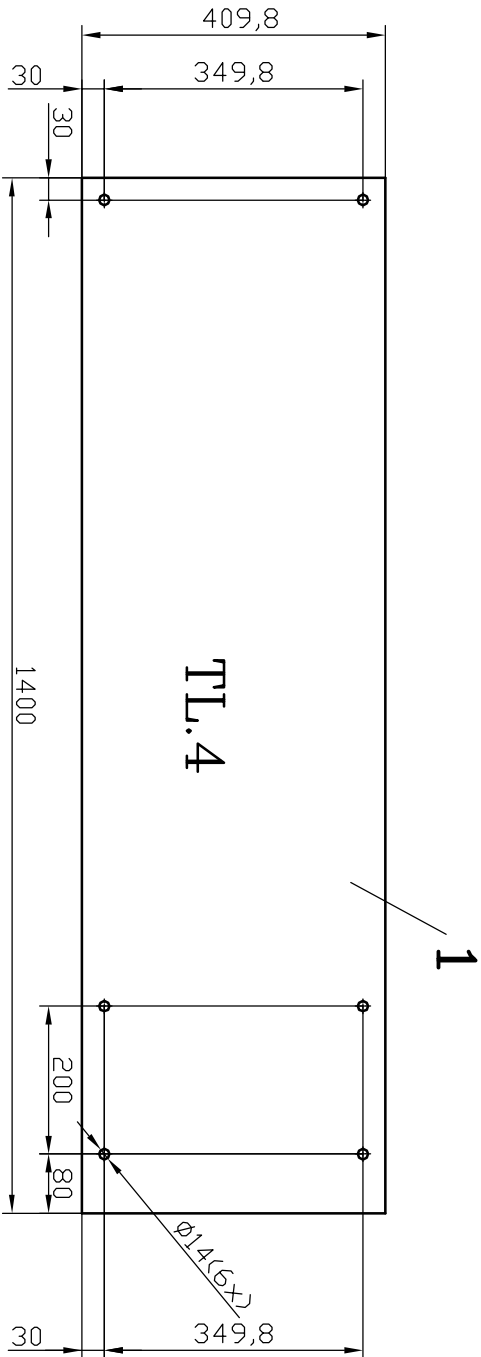
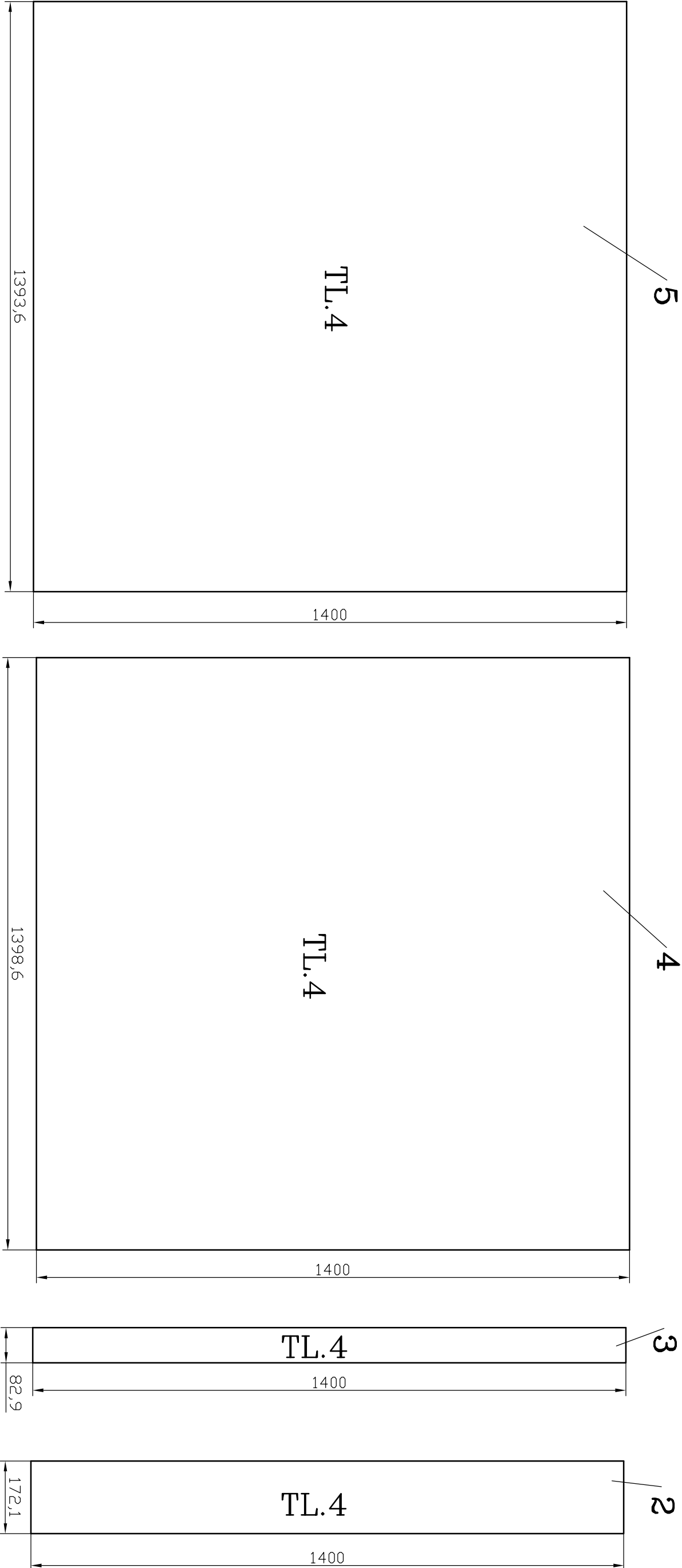




NEKOTROVANE HRANY SRAZITI 0,5x45°NEBDI R0,5

5	PLECH	SHEET	Tř4-1400x1393,6	AS1304	EN 10088	62,3	-	1
4	PLECH	SHEET	Tř4-1400x1398,6	AS1304	EN 10088	62,5	-	1
3	PLECH	SHEET	Tř4-1400x82,9	AS1304	EN 10088	3,7	-	1
2	PLECH	SHEET	Tř4-1400x172,1	AS1304	EN 10088	7,8	-	1
1	PLECH	SHEET	Tř4-1400x409,8 TVAR	AS1304	EN 10088	18,5	-	1
Pos	Název	None	Rožn./Dimension	Material	Norma./Norm	kg	Výkres/Drawing	Ks/Rt

4	3	2	1
ZMĚNY	REVISIONS	PRVNÍ EMISE / FIRST ISSUE	

FMM	S.R.O. - SEDLČANY	MĚŘITVO / SCALE	21.07.2017	Ing. Horák	Mandovec
		1:10	DATE	SCHVÁLIL	KRESELIL
			HMOTNOST / WEIGHT (kg)	APR. BY	FTL. UP BY

SVARBY: SVAROVÉ PLECHY DLE ČSN EN 1708.	VELDINGS: EDGE PREPARATION FOR WELDING TO ČSN EN 1708.	WHERE NOT INDICATED MINIMUM THICKNESS TO CONNECT IS A = 0,7 x t
MINIMÁLNÍ VELIKOST MEZIMÁČNÍCH SVARŮ A = 0,7 x t		

MEZÍ OCHRAŇKY ROZMĚRŮ		OPRAČENÝCH SOULADITÍ A SOULČ. Z PLECHŮ /		DIMENSIONS EVALUATIONS WITHOUT TOLERANCE INDICATION PER MACHINING AND SHEET PARTS		ISO 2768 - PK					
SVÁROK (v mm) /		PER WELDING PARTS (in mm)		ZAKRSENYCH HRAN A ZADPLENÍ /		UNOATED R. EVOL. S. PARTS					
0,5-6	>30,120	>120,315	>315,1000	>1000,2000	>2000,4000	>4000	0,5,3	>3,6	>6,30	>30,120	>120,315
±1	±15	±2	±3	±4	±6	±8	±0,2	±0,5	±1	±2	±4
DŮLEŽITÉ UPOMÍNKA: VLASTNOSTI PPM SPO. - NEPOUŽÍVAT K JINÝM ÚČELŮM NEŽ T. J. ŘEŠENÍ				MATERIÁL/MATERIAL				PŮVODNÍ A OPRAVA/SURFACE TREATMENT			

DÍVĚRNÉ INFORMACE, VLASTNOSTI FMM s.r.o. - NEPOUŽÍVAT K JINÝM ÚČELŮM NEŽ JE UŘČENO	MATERIAL/MATERIAL	PROVŘEDNÁ ÚPRAVA/SURFACE TREATMENT
CONFIDENTIAL INFORMATION, PROPERTY OF FMM s.r.o. - NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OTHER THAN THAT IT IS SUPPLIED		

POPS / DESCRIPTION	DÍŘAČÍ	JEENASCHINING
DÍŘUZZOR Z2 - L		

ČÍSLO VÝKRESU/DRAWING CODE	D121-1L	1
----------------------------	---------	---