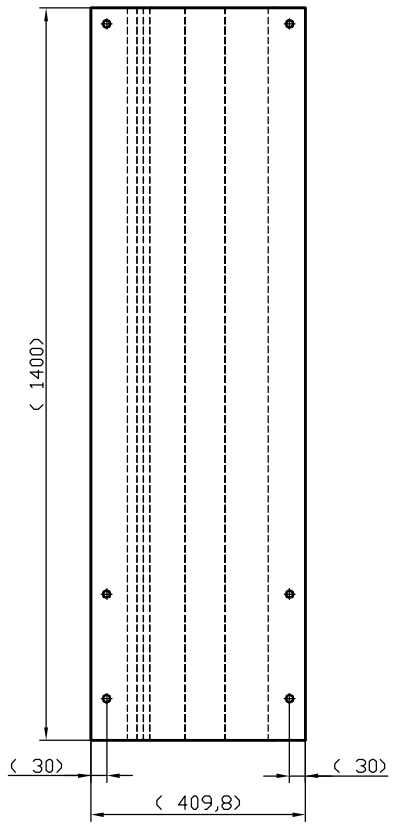
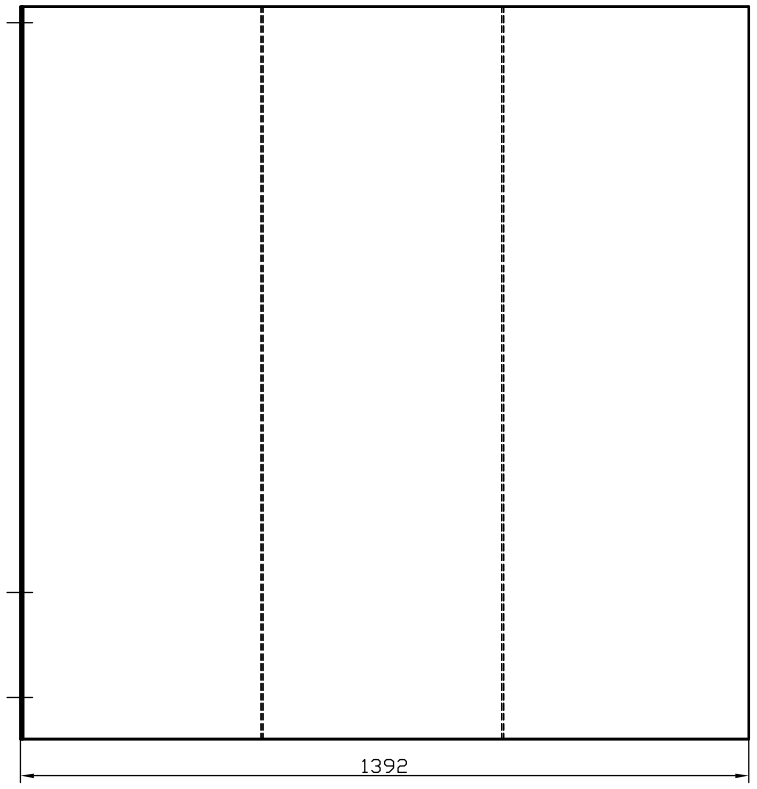
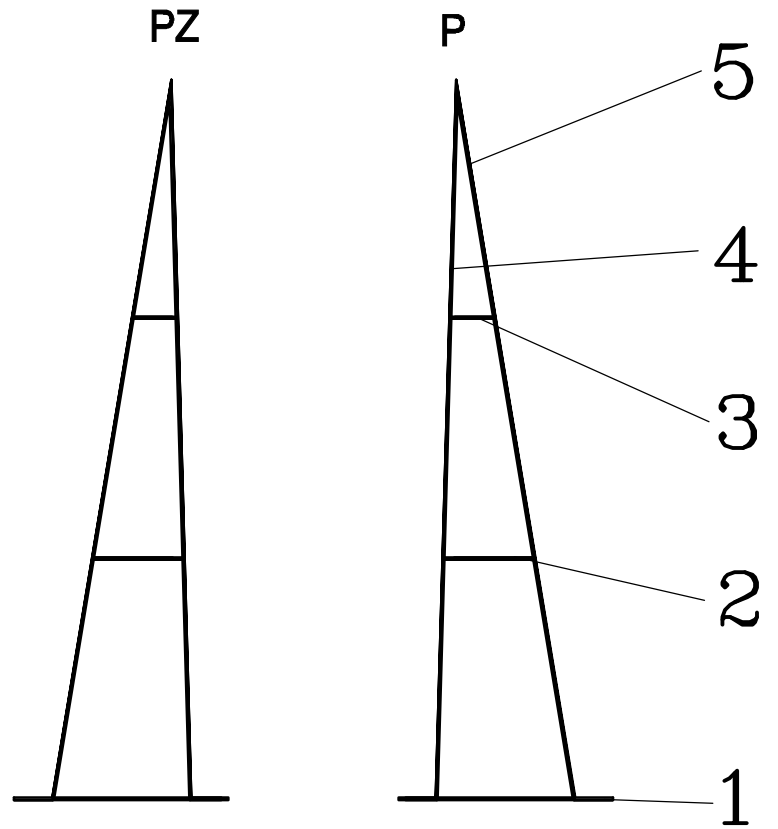
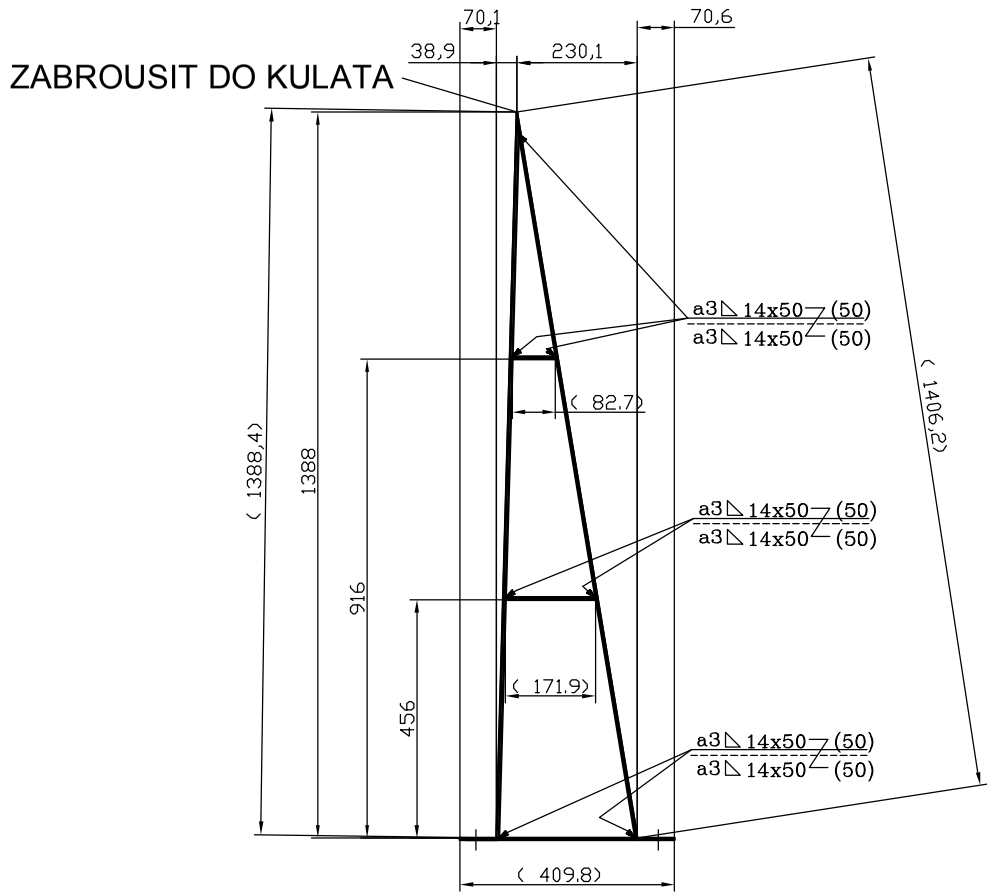



**P - ZNÁZORNĚNÝ**

**PZ - ZRCADLOVĚ OTOČENÝ**

**OK ZHOTOVIT DLE ČSN EN 1090**
**NEZAVAŘENÉ SPÁRY ZATMELIT**

| Pos | Název | Name | Rozm/Dimension | Material | Norma/Norm | kg | Výkres/Drawing | Ks/Pc |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 5 | PLECH | SHEET | Th4-1400x1406.4 | AISI304 | EN 10088 | 63.3 | - | 1 |
| 4 | PLECH | SHEET | Th4-1400x1388 | AISI304 | EN 10088 | 62.1 | - | 1 |
| 3 | PLECH | SHEET | Th4-1400x82.7 | AISI304 | EN 10088 | 3.7 | - | 1 |
| 2 | PLECH | SHEET | Th4-1400x171.9 | AISI304 | EN 10088 | 7,8 | - | 1 |
| 1 | PLECH | SHEET | Th4-1400x409.8 TVAR | AISI304 | EN 10088 | 18.5 | - | 1 |

ZMĚNY REVISIONS

| | | | |
|---|---|---|---|
| 4 | | | |
| 3 | | | |
| 2 | | | |
| 1 | PRVNÍ EMISE / FIRST ISSUE | 21.07.2017 | Ing. Horák |

Mandovec

FMM s.r.o. - SEDLČANY

MĚŘÍTKO / SCALE 1:10

DATUM / DATE | SCHVÁLIL / APPR. BY | KRESLIL / FIL. UP BY

HMOTNOST / WEIGHT (kg) 165 kg

SVARY: SVAROVÉ PLOCHY DLE ČSN EN 1708, MINIMÁLNÍ VELIKOST NEOZNAČENÝCH SVARŮ A = 0,7 x t

WELDINGS: EDGE PREPARATION FOR WELDING TO ČSN EN 1708, WHERE NOT INDICATED MINIMUM THICKNESS TO CONNECT IS A = 0,7 x t

ISO 2768-mK

MEZNÍ ODCHYLKY ROZMĚRŮ: OBRÁBĚNÝCH SOUČÁSTÍ A SOUČ. Z PLECHŮ / SVARKŮ (v mm) / FOR WELDING PARTS (in mm)

| 0,5..6 | >6..30 | >30..120 | >120..315 | >315..1000 | >1000..2000 | >2000..4000 | >4000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | ±1 | ±1,5 | ±2 | ±3 | ±4 | ±6 | ±8 |

ZKOSENÝCH HRAN A ZAOBLENÍ / UNGRATED BEVELS-RADIUS

| 0,5..3 | >3..6 | >6..30 | >30..120 | >120..315 |
|---|---|---|---|---|
| ±0,2 | ±0,5 | ±1 | ±2 | ±4 |

DIMENSIONS REVISITING WITHOUT TOLERANCE INDICATION FOR MACHINING AND SHEET PARTS

DŮVĚRNÉ INFORMACE, VLASTNICTVÍ FMM s.r.o. - NEPOUŽÍVAT K ŽÁDNÝM JINÝM ÚČELŮM NEŽ JE URČENO
CONFIDENTIAL INFORMATION, PROPERTY OF FMM s.r.o. - NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OTHER THAN THAT FOR IT IS SUPPLIED

MATERIÁL/MATERIAL

POVRCHOVÁ ÚPRAVA/SURFACE TREATMENT

OBRÁBĚT
BEARBEITEN

POPIS / DESCRIPTION
**DIFUZOR Z2 - P**

ČÍSLO VÝKRESU/DRAWING CODE
**D121-2P**

1

Soubor: **DIFUZOR Z2 - P - Výrobní výkres.dwg**

LIST/SHEET 1 LISTŮ/SHEETS 1

FORMÁT/FORMAT A2