POZ	NÁZEV – ROZMĚR	ČÍSLO NORMY	MATERIÁL	HMOTNOST	POZNÁMKA
1	NOZOVÁ SKŘÍŇ	42425	3.1	4.04	0-Hp 96354
2	PLECH PB-130X2030	EN 10088-1.2	1.4028	3.1	16.4	RESERVA	23
	VYKLINOVÁNÍ SVAZKU						22
2	BOČNÍ KLÍN		SUCHÉ DŘEVO		0.48	4-Hp 95585	21
6	ROZPĚRA VIII		SUCHÉ DŘEVO		0.80	4-Hp 95584	20
4	ROZPĚRA VII		SUCHÉ DŘEVO		0.81	4-Hp 95583	19
4	ROZPĚRA VI		SUCHÉ DŘEVO		0.83	4-Hp 95582	18
4	ROZPĚRA V		SUCHÉ DŘEVO		0.85	4-Hp 95581	17
2	ROZPĚRA IV		SUCHÉ DŘEVO		0.87	4-Hp 95580	16
2	ROZPĚRA III		SUCHÉ DŘEVO		0.96	4-Hp 95579	15
2	ROZPĚRA II		SUCHÉ DŘEVO		1	4-Hp 95578	14
2	ROZPĚRA I		SUCHÉ DŘEVO		0.89	4-Hp 95577	13
1	KLÍN IV		SUCHÉ DŘEVO		2.2	3-Hp 96667	12
1	KLÍN III		SUCHÉ DŘEVO		2.2	3-Hp 96666	11
1	KLÍN II		SUCHÉ DŘEVO		2.2	3-Hp 96665	10
1	KLÍN I		SUCHÉ DŘEVO		2.2	3-Hp 96664	9
4	PODLOŽKA 25	S235JR			0.03	5-Hp 93436	8
4	MATICE M24	ISO 4032	5.6		0.707		7
4	ŠROUB M24x270	S355JR			1.1	4-Hp 95575	5
2	KOLÍK 25-250	S355JR			0.95	4-Hp 95576	6
1	NOŽ STATORU III	1.4028	3.1	16.26	2-Hp 92438	4
1	NOŽ STATORU II	1.4028	3.1	16.26	2-Hp 92437	3
12	NOŽ STATORU I	1.4028	3.1	16.3	2-Hp 92436	2
1	NOZOVÁ SKŘÍŇ	42425	3.1	4.04	0-Hp 96354	1

REV	DATE	DESCRIPTION	DRAWN BY	APPROVED
1	6.2.2015	PŘEKRESLENÍ VÝKRESU	HELIŠEK	ONDRÁČEK
2				
3				
4				

WELDING ACCORD. ČSN EN ISO 5817	SCALE 1:2	Engineering a.s.	
MATERIAL	DRAWN BY HELIŠEK	APPROVED BY ONDRÁČEK	AI TYKAN
	DATE 6.2.2015		

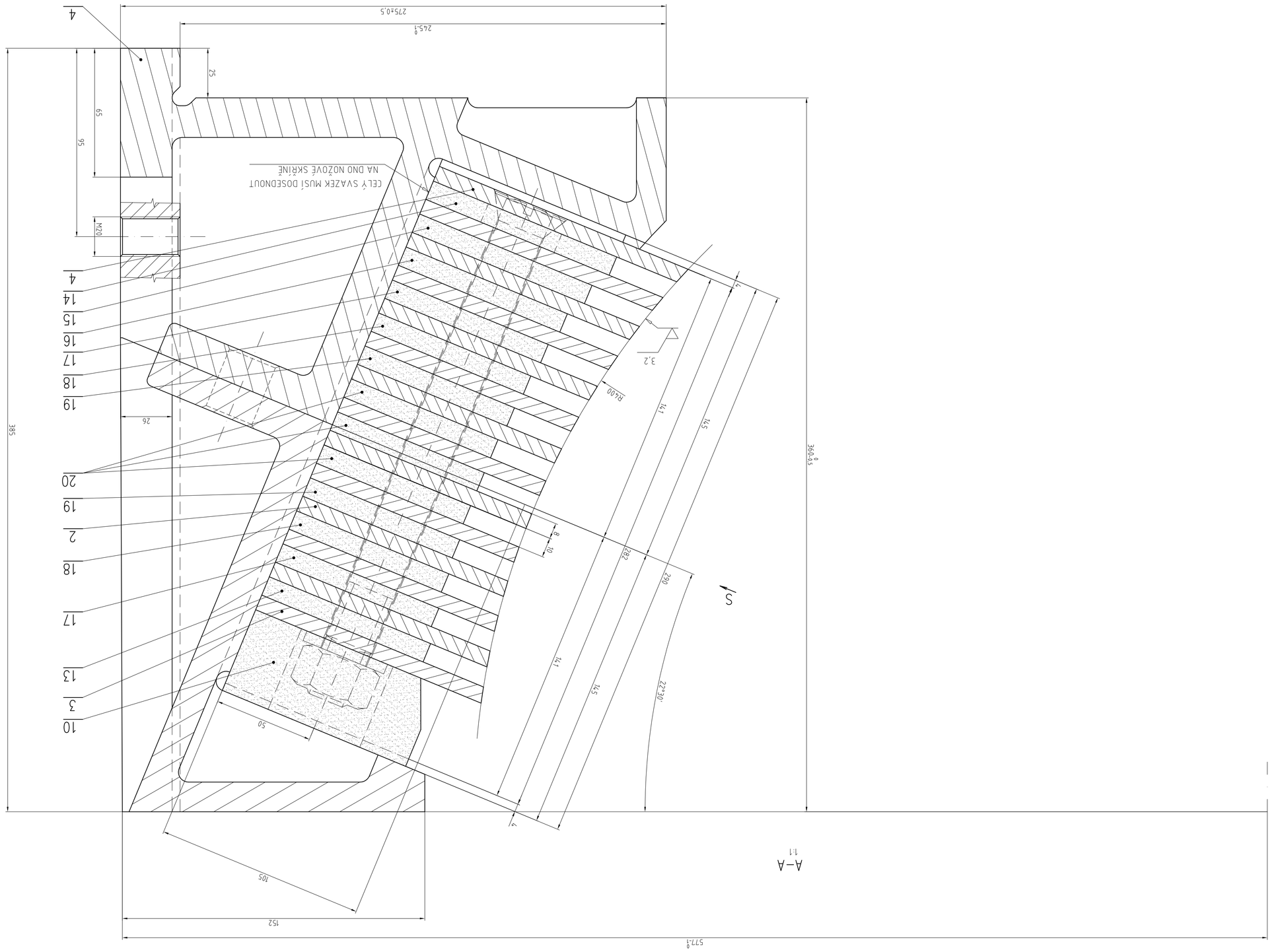
NOZOVÝ SVAZEK

SHEET No. 1 SHEETS 1

SIZE A2

DRAWING No. 0 - Hp 96353/1

TOLERANCE: ČSN ISO 2768 - m,K

POZNÁMKY:

1. NOŽOVÝ SVAZEK S VÝVĚVOU STÁHNOUT 4 ŠROUBY M24x270
2. PO STAŽENÍ SVAZKU VYVRTAT 2 DÍRY ø25H8 PRO KOLÍKY 25-250
3. PŘED MONTÁŽÍ SVAZKU NATŘÍT VNITŘEK NOŽOVÉ SKŘÍNĚ DLE 4-EG 0017285O1
5. OPRACOVÁNÍ NOŽŮ NA R400
6. HRANY NOŽŮ PO OPRACOVÁNÍ NESRÁŽET - MUSÍ ZŮSTAT OSTRÉ
7. VÝŘEVA VČETNĚ NOŽŮ NESMÍ BÝT NÁTŘENA ZÁDNÝM NÁTĚREM
8. NEDÍLNOU SOUČÁSTÍ VÝKRESU JE SPECIKACE NÁTĚRŮ č 4-EG172850I
9. POSTUP VYROBY NOŽOVÉHO SVAZKU STATORU DLE 4-EG0017255O1