

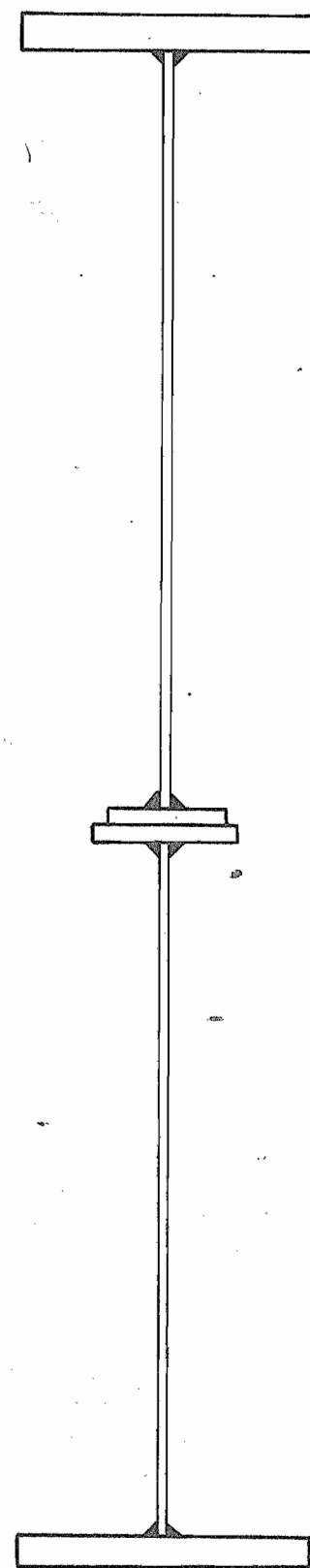
POSTUP SVAŘOVÁNÍ

POSTUP SVAŘOVÁNÍ:

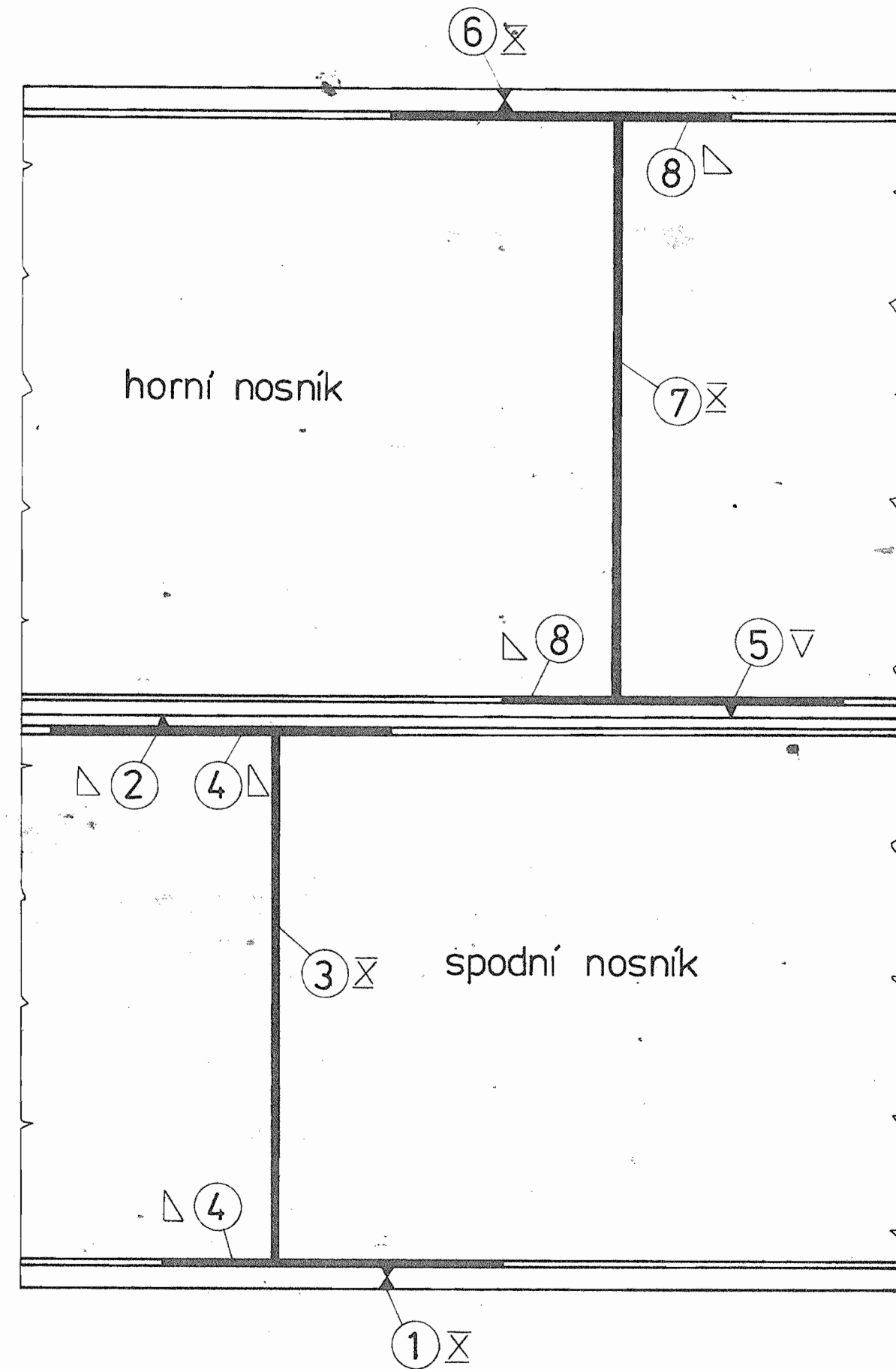
- 1. dolní pásnice 5
- 2. horní pásnice 6
- 3. stěna 7
- 4. dovaření koutových svarů (t = 12mm) mezi stěnou a pásnicí 8

POZN.:

postup , použití elektrod a kontrolu svarů nutno dojednat s technologem.



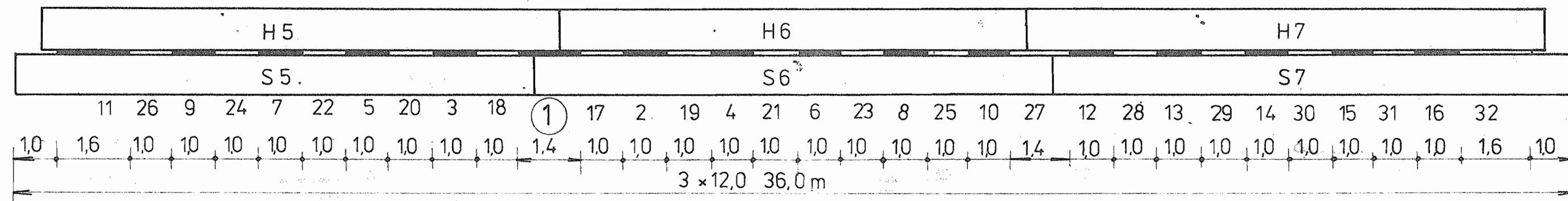
POSTUP SVAŘOVÁNÍ NOSNÍKŮ 1:10



POSTUP SVAŘOVÁNÍ NOSNÍKŮ 1:100

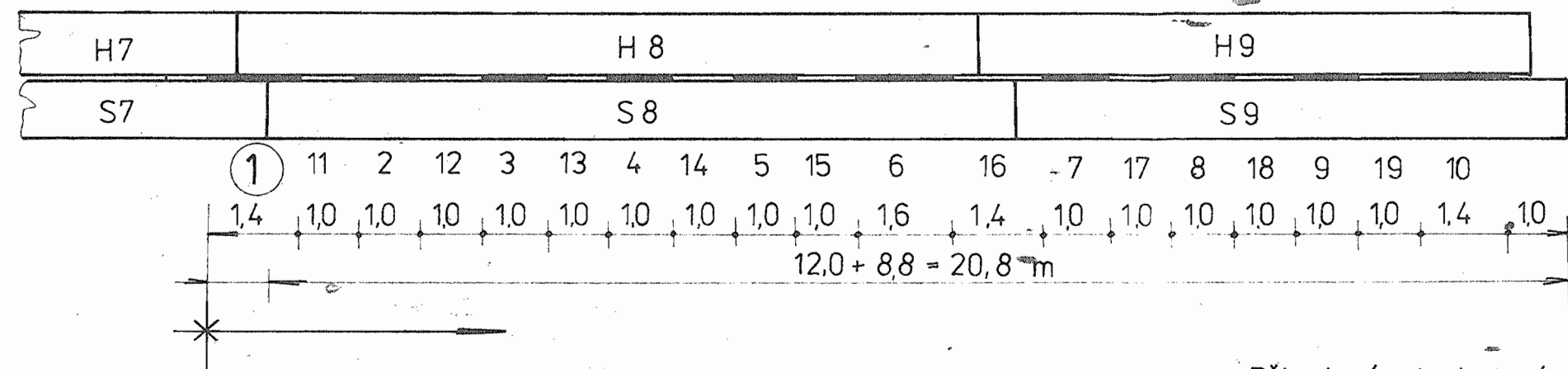
KÓTY V M

KOUTOVÉ SVARY MEZI NOSNÍKY



Svařování nosníků probíhá přerušovaně po cca 1,0 m souběžně na obou stranách pásnice od středu.

Vynechané svary se dovařují rovněž od středu.



Připojení k hotové části a svaření nosníků probíhá přerušovaně po cca 1,0 m (oboustranně) od hotové části ke kraji.

Navrhl/vypracoval ing. Brkl	Zodp. projektant ing. Brkl	Ved. odboru ing. Vrzák CSc	
Kreslil Brklová	Hl. inž. projektu ing. Brkl	Techn. kontrola ing. Štětovský	
Kraj středočeský	ONV Kolín	Formát	
MNV Týnec nad Labem	Investor KISS Praha	Datum 1977	
MŮST PŘES LABE V TÝNCI NAD LABEM			Stupeň KPR
MŮST PŘES LABE			Čís. zakázky 72 683
Příloha			Archivní číslo
POSTUP SVAŘOVÁNÍ			Seznam č. 4
			Měřítko 1:10
			Příloha č. 2/3 - 46