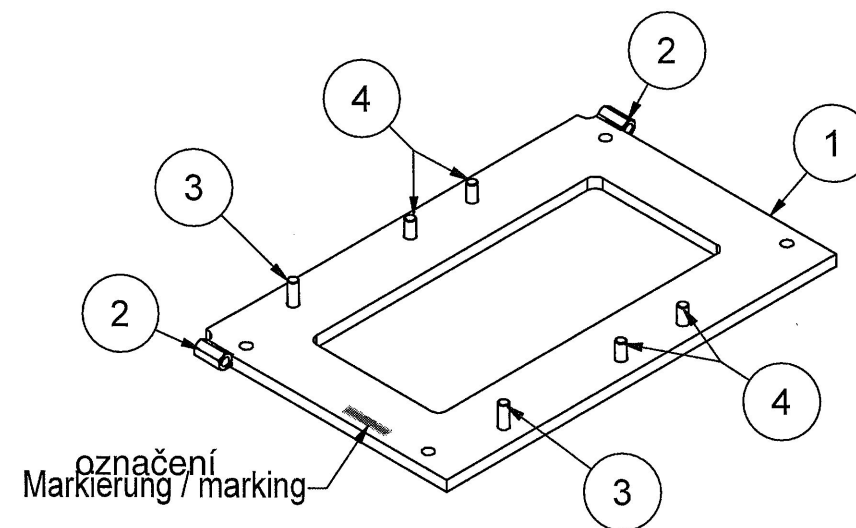


PŘEKLAD

dne: 26 -07- 2017
a/ PROVEDLA
JANA PROKEŠOVÁ



Note:
Nach Schweißen verzinken
After welding to be galvanized
Poznámka:
Po opracování zinkování

27 -07- 2017

ARCHIV

ZM/17/00485

4	230846	4			Senkschraube mit Innens. DIN7991 8.8, M16x50mm	8.8 vz.	0,089	0,354			
3	230847	2			Senkschraube mit Innens. DIN7991 8.8, M16x60mm	8.8 vz.	0,105	0,211			
2	230381	2			Langmutter DIN6334, M16x48mm	8 vz.	0,132	0,263			
1	50017554	1			Bl.20...480x755mm	S235JRG2	34,619	34,619	RM120.D0.08.200-01		
Pos	Art.Nr.	Anz	Pos.Rev.	Code	Bezeichnung	Werkstoff	(kg) St.	(kg) ges.	Best.Nr./Zng.Nr.	B/Z R	Behandlung

Svařování
Pokud není uvedeno
jinak, souvislý svár

Schweißnähte a= 4

Weldes
alle Schweißnähte durchgehend / continuous welded seams
falls nicht anders angegeben / unless noted otherwise

Freimaßtoleranzen für Schweißkonstruktion
General tolerances for welded structure
ISO 13920-BF

Bewertung von Unregelmäßigkeiten in Schweißnähten
Quality level for imperfections
DIN EN ISO 5817

Bewertungsgruppe / quality level: D (B, C)

Benennung / Title

Generatormontageplatte 102kVA

Assembly plate for generator - weldment

Dateiname / filename:

E00080335.idw

Art.Nr. / item no.:

50017553

Werkstoff / Material:

Behandlung / conditioning:

verzinkt

Masse / Mass:

35,500 kg

Zeichnungsnummer / ident number:

RM120.D0.08.200

Format / Size:

A3

Maßstab / Scale:

1:5

Blatt / Page:

1 / 1

Gezeichnet
Drawn

13.10.2015

Ton J

Änderung / Rev.:

Projektion:
ISO 128-30

Kontrolliert
Checked