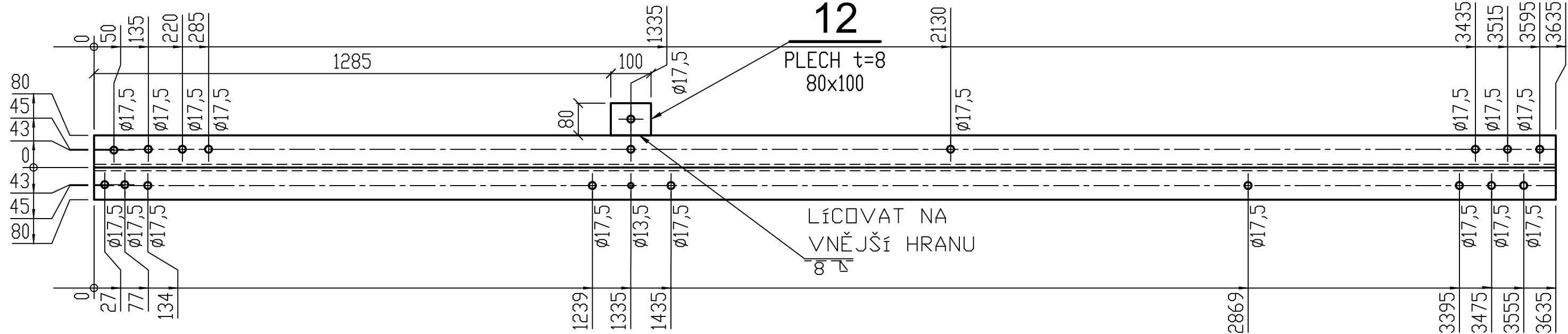


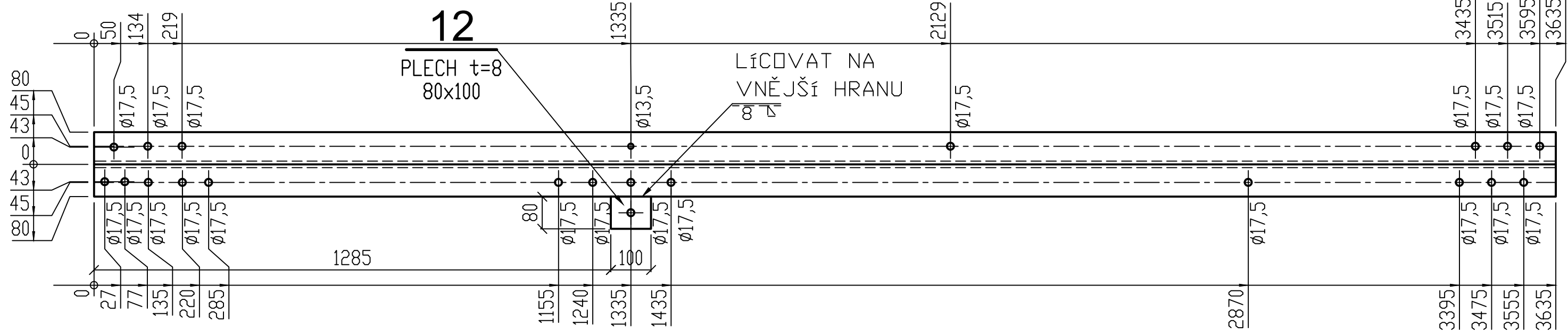
DETAIL poz. 1

L80/8-3635



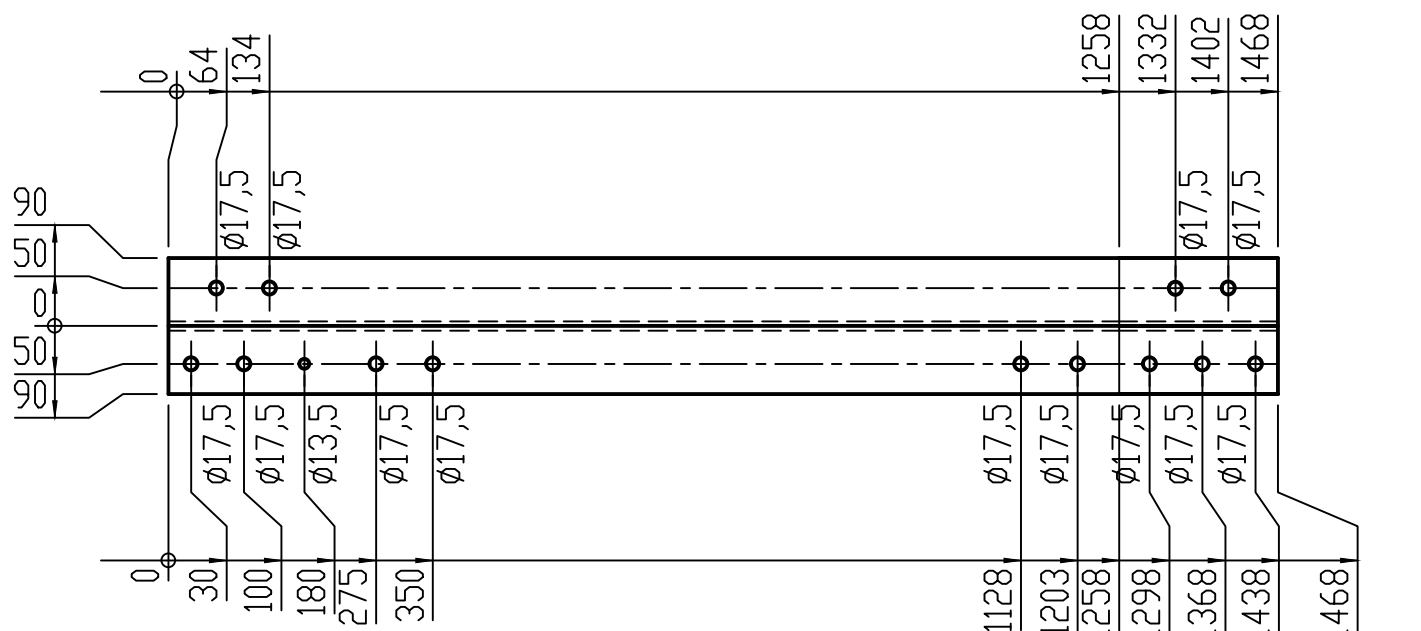
DETAIL poz. 2

L80/8-3635



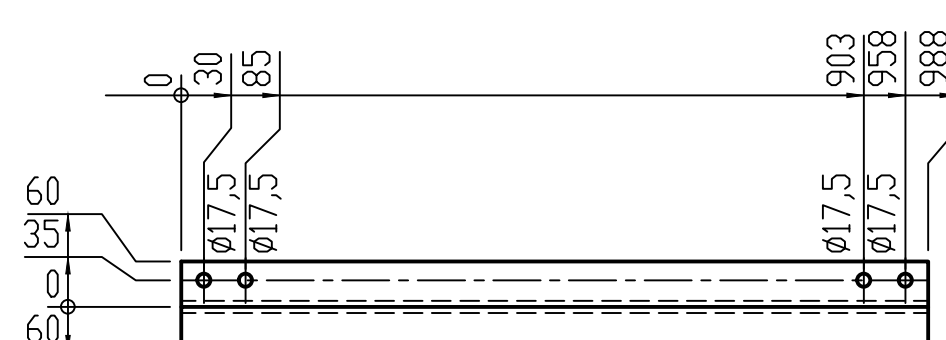
DETAIL poz. 3

L90/6-1468



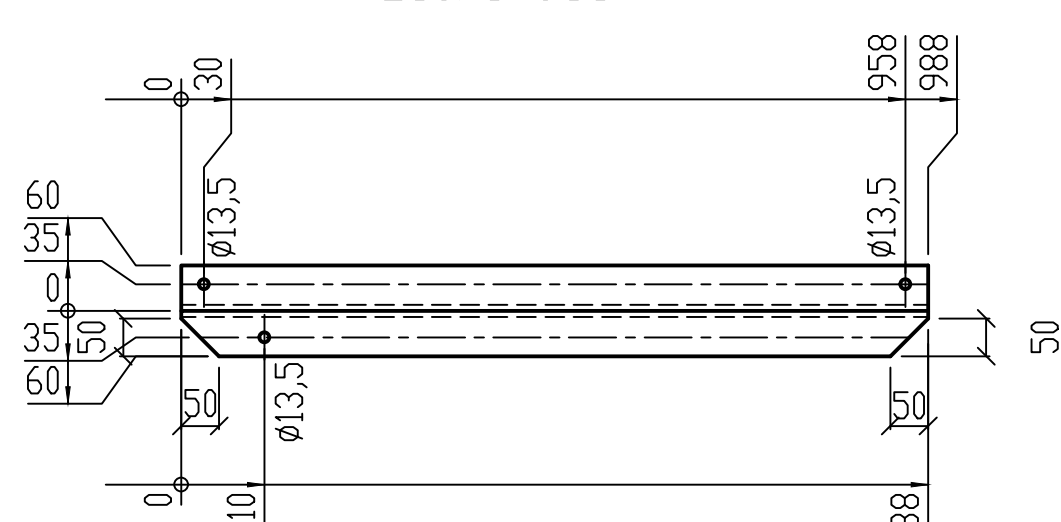
DETAIL poz. 5

L60/8-988



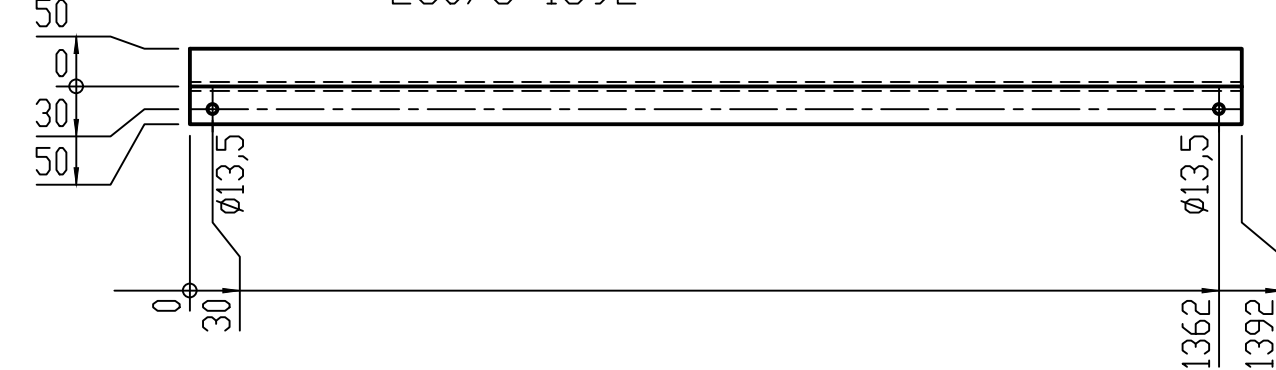
DETAIL poz. 6

L60/8-988



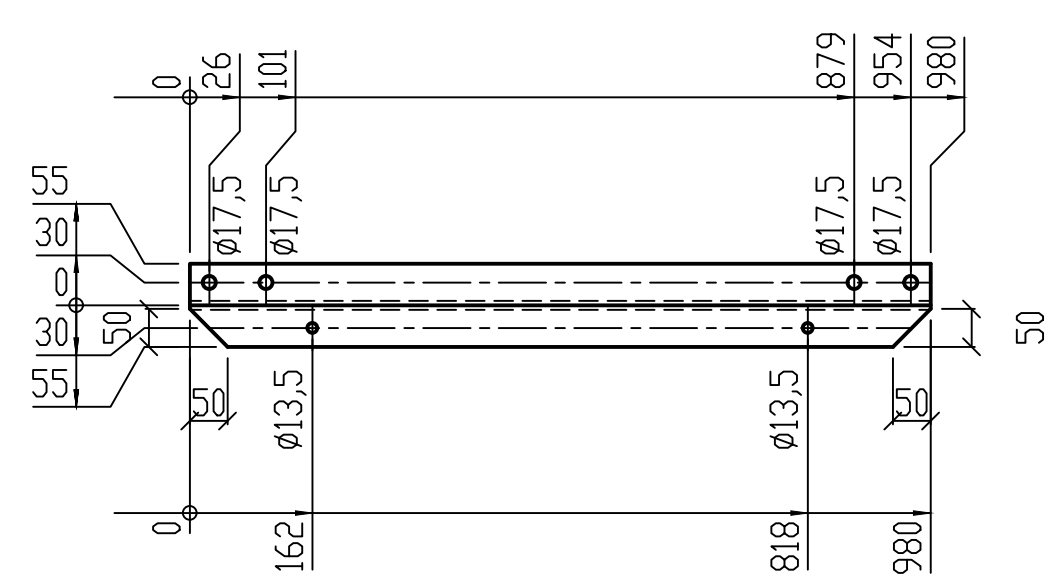
DETAIL poz. 7

L50/6-1392



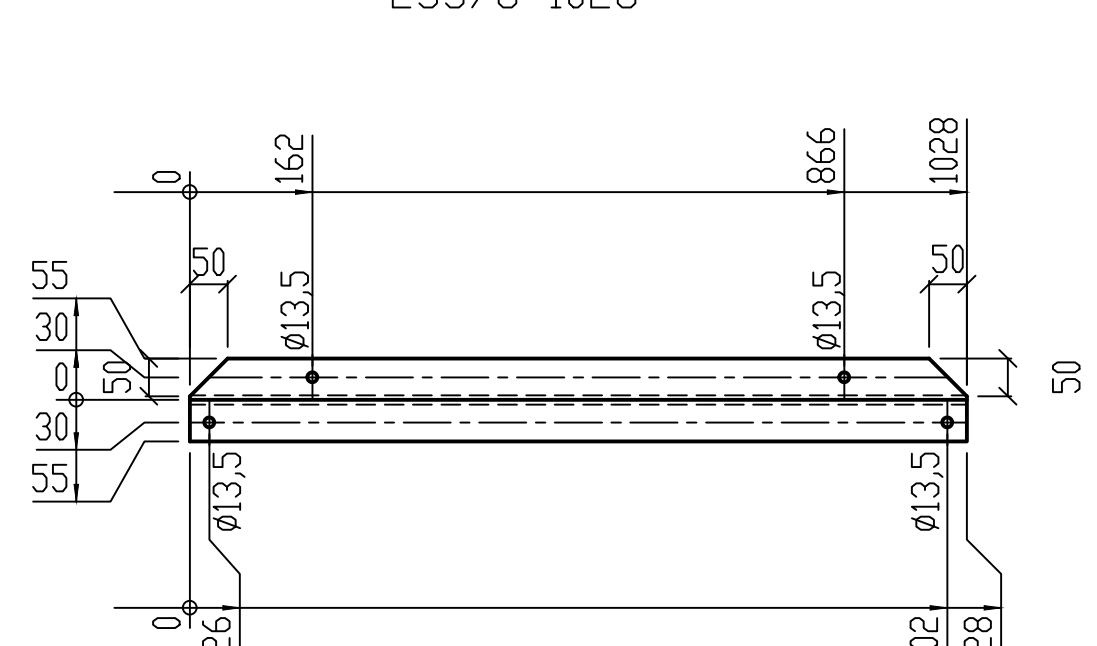
DETAIL poz. 8

L55/6-980



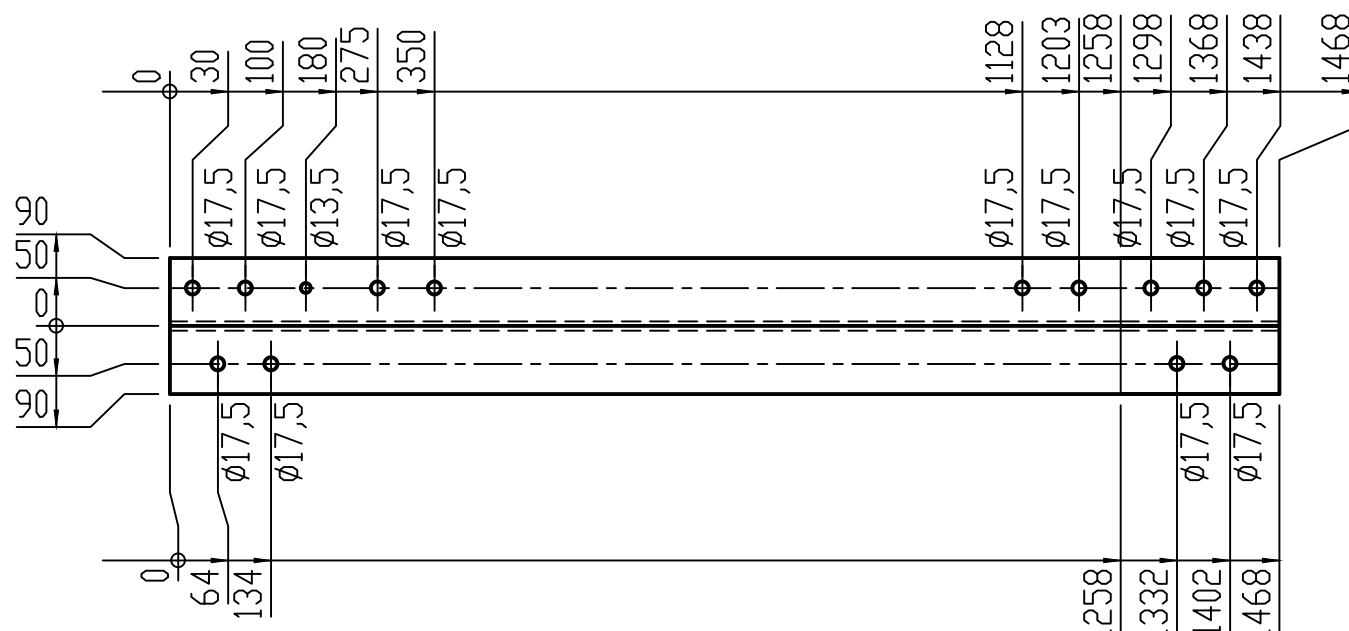
DETAIL poz. 9

L55/6-1028



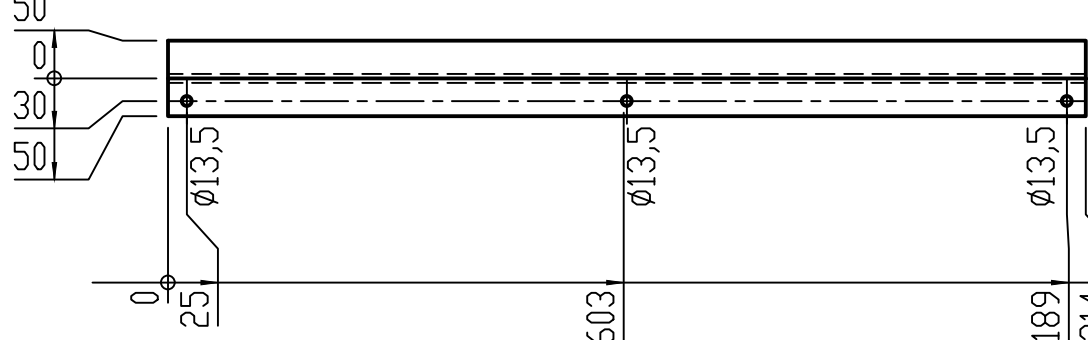
DETAIL poz. 4

L90/6-1468



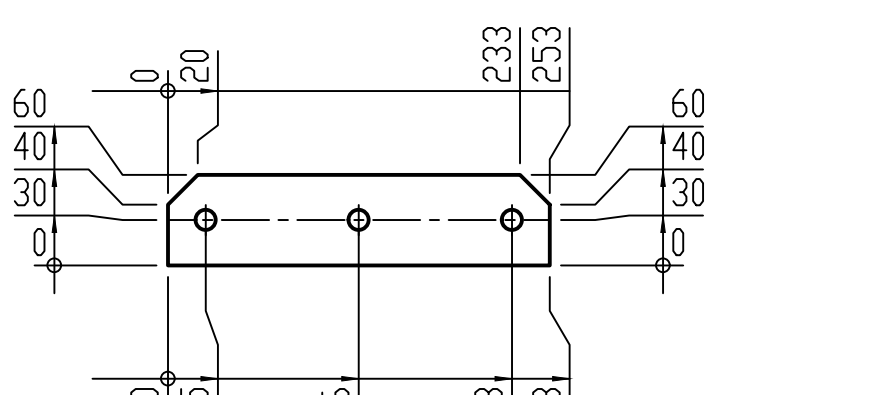
DETAIL poz. 10

L50/6-1214



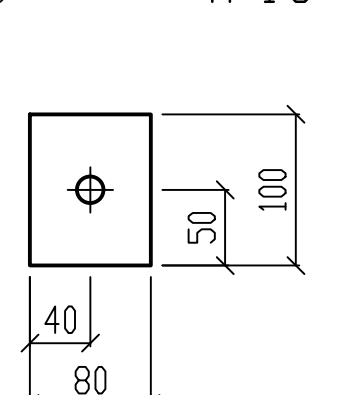
DETAIL poz. 11

PLECH t=8-60x253
3xø13,5 M 1:5



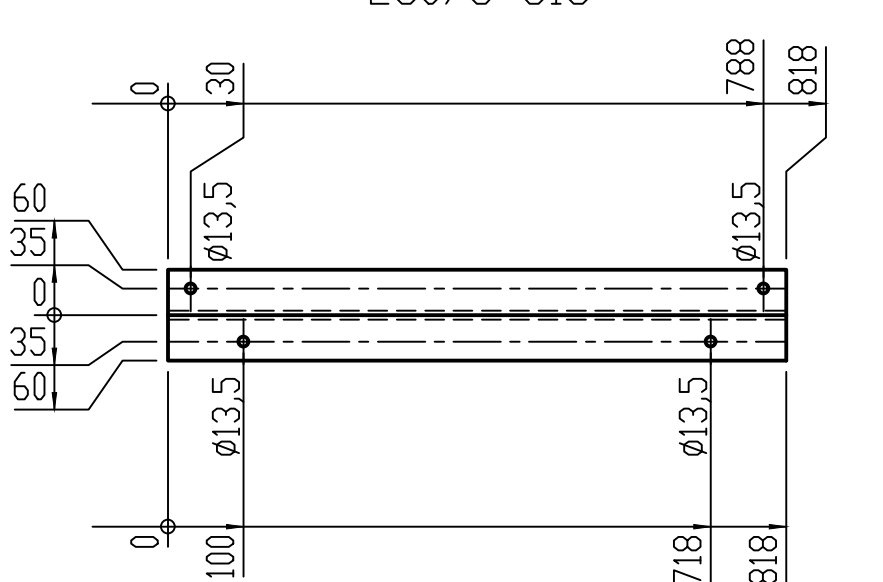
DETAIL poz. 12

PLECH t=8-80x100
ø17,5 M 1:5



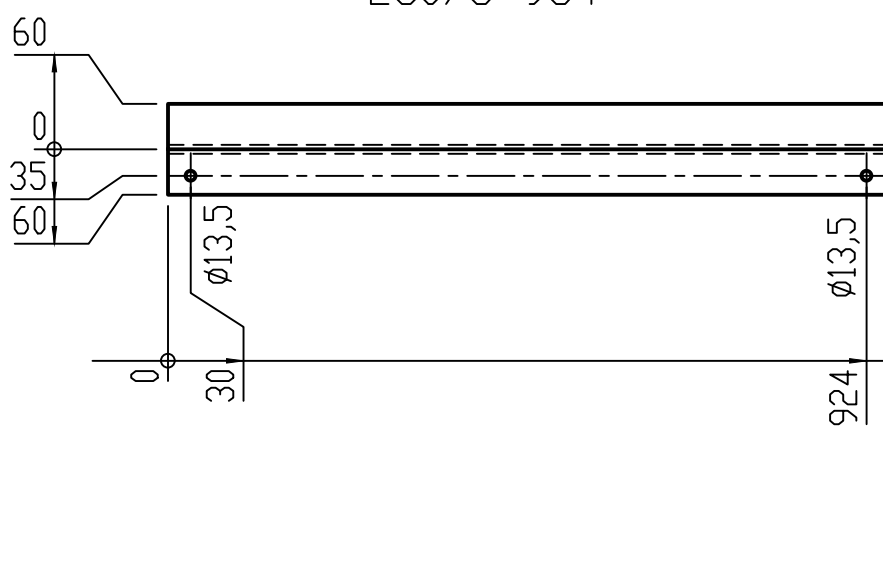
DETAIL poz. 13

L60/6-818



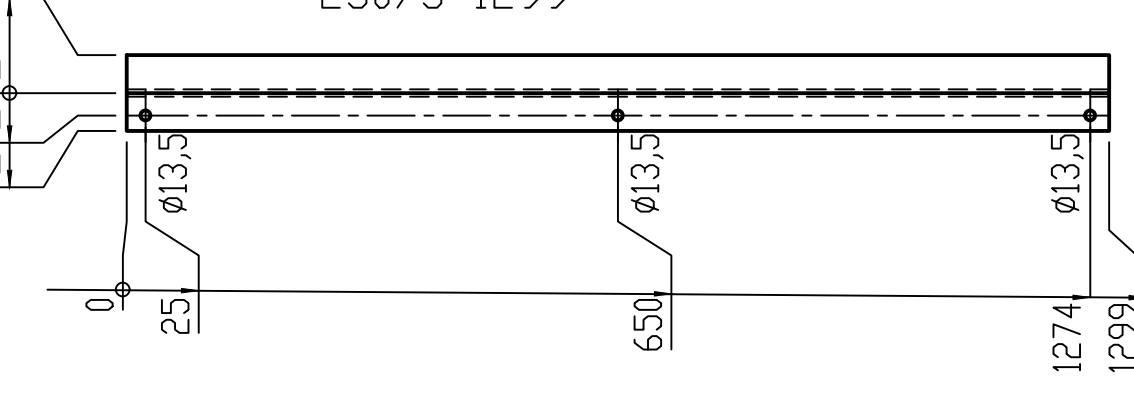
DETAIL poz. 14

L60/6-954



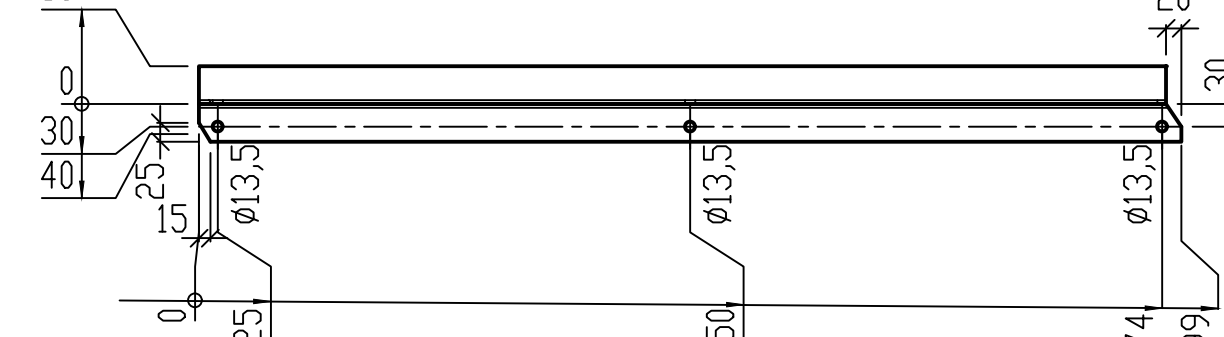
DETAIL poz. 15

L50/5-1299



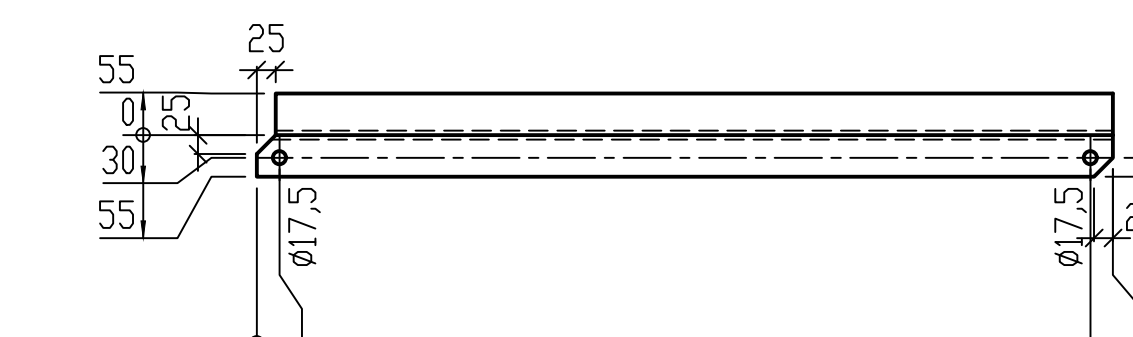
DETAIL poz. 16

L50/5-1299



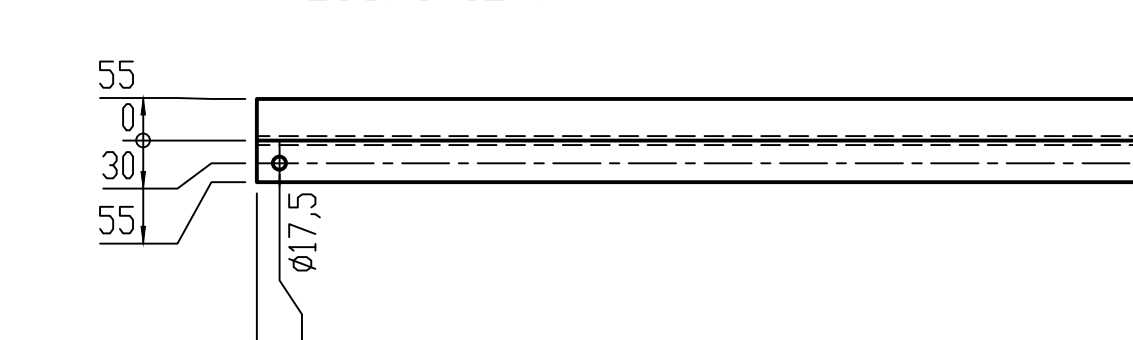
DETAIL poz. 19

L55/6-1133



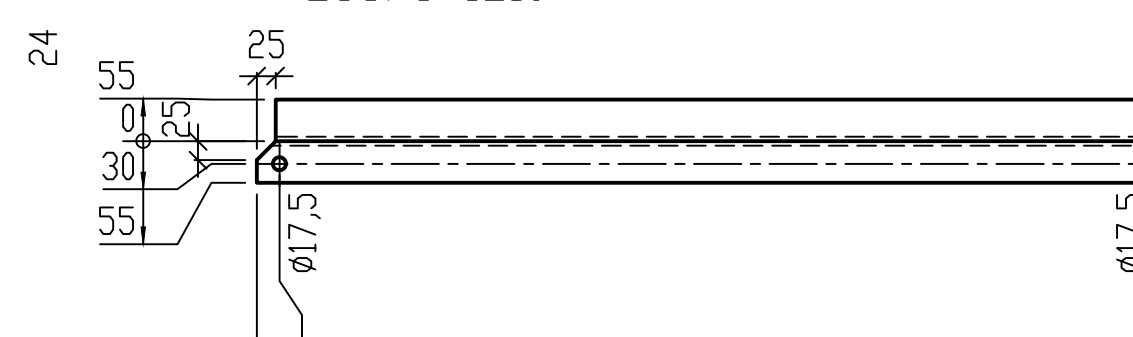
DETAIL poz. 20

L55/6-1247



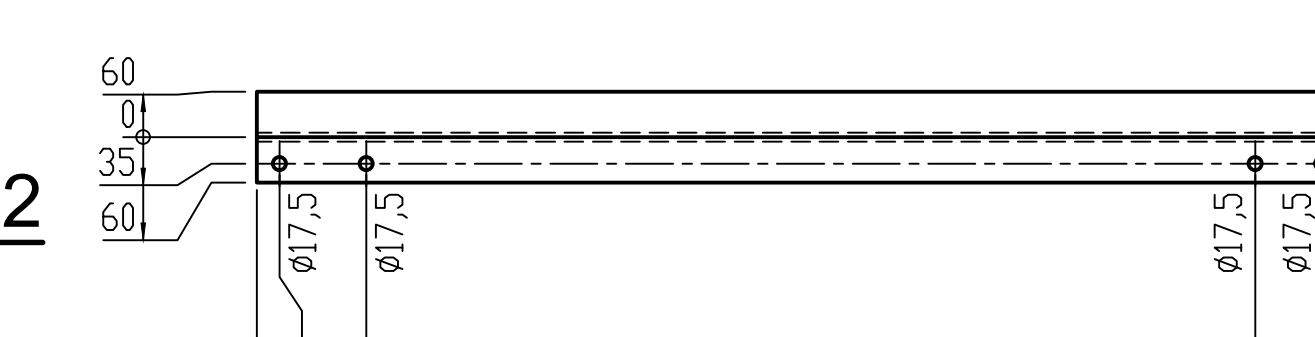
DETAIL poz. 21

L55/6-1219



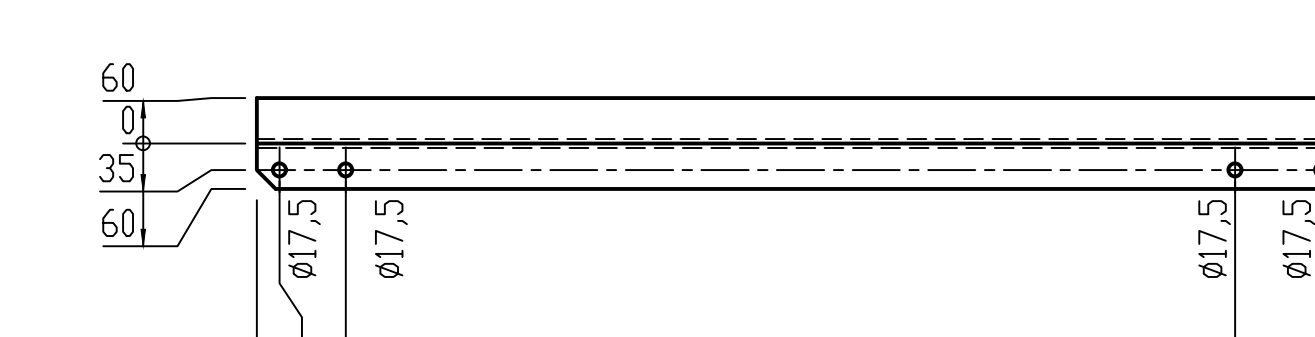
DETAIL poz. 22

L60/6-1439



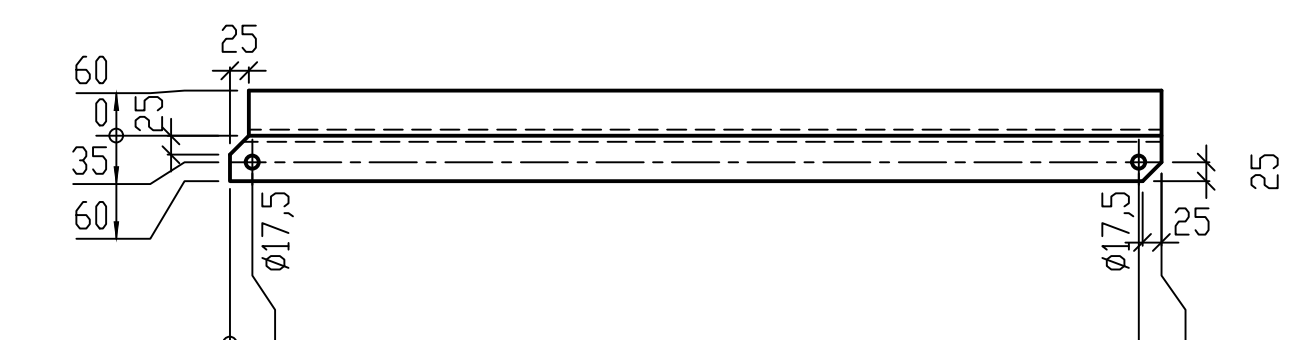
DETAIL poz. 23

L60/6-1439



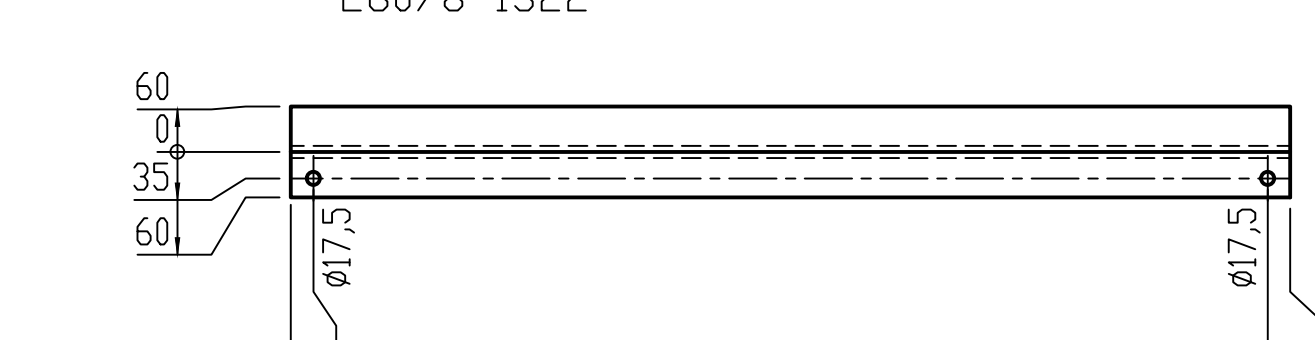
DETAIL poz. 24

L60/8-1232



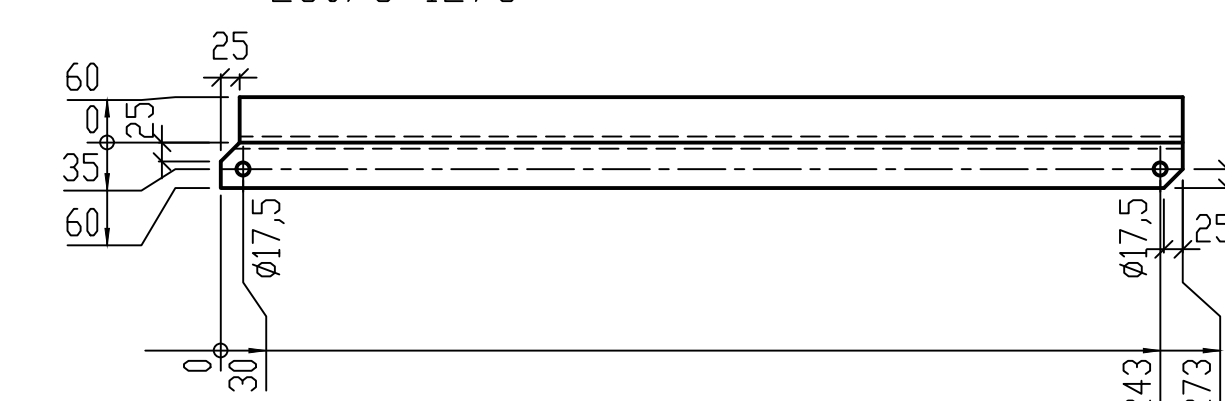
DETAIL poz. 25

L60/8-1322



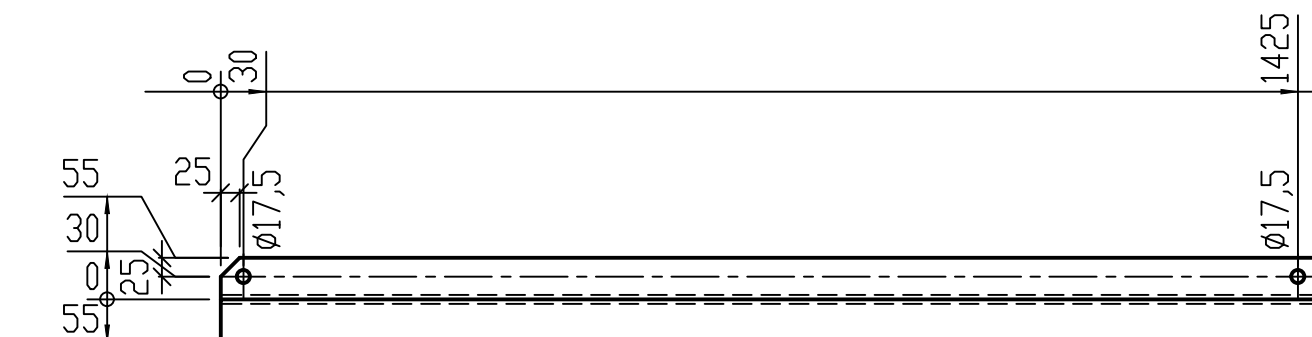
DETAIL poz. 26

L60/8-1273



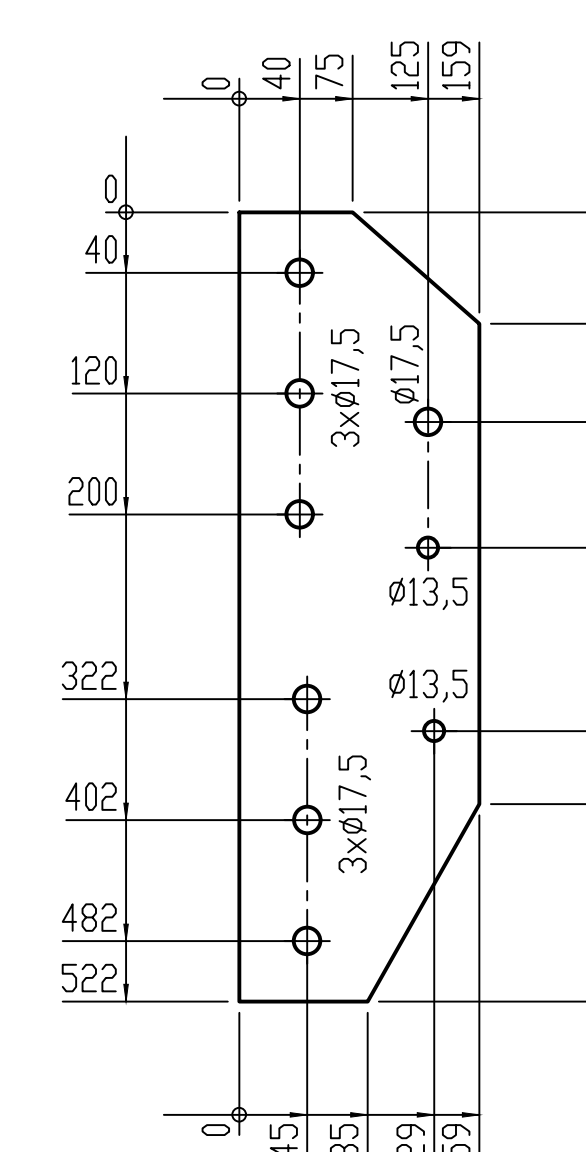
DETAIL poz. 27

L55/6-1455



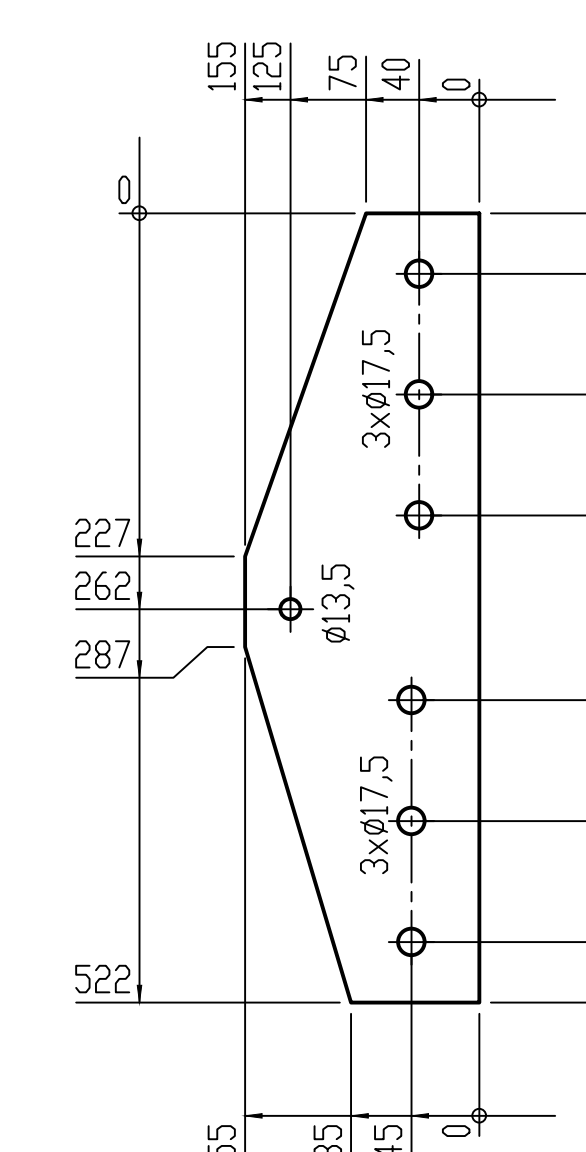
DETAIL poz. 28

PLECH t=10-159x522
7xø17,5 + 2xø13,5 M 1:5



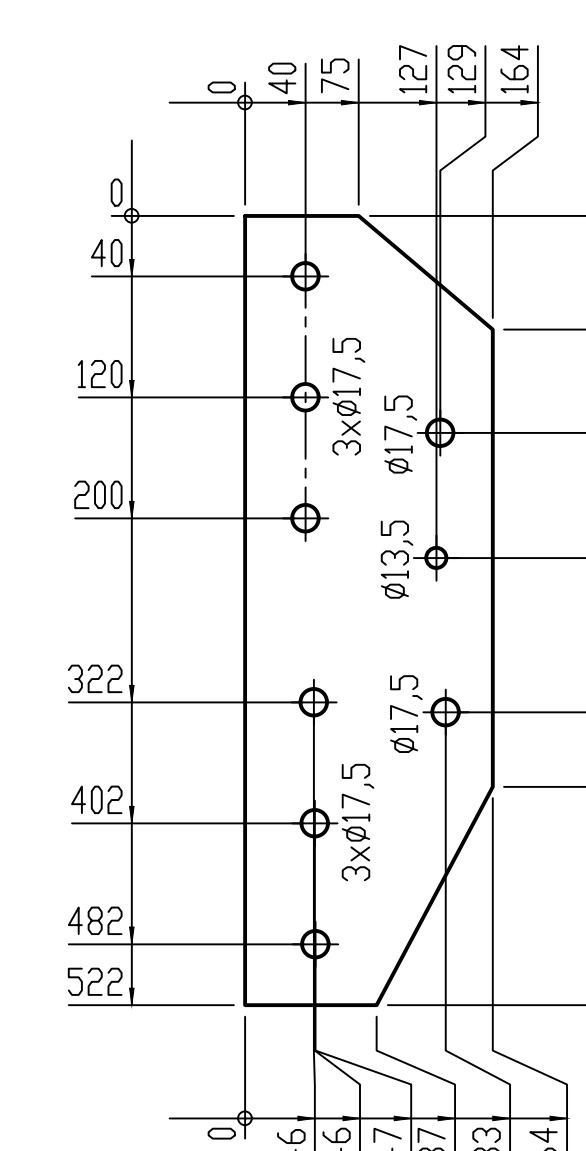
DETAIL poz. 29

PLECH t=10-155x522
6xø17,5 + ø13,5 M 1:5



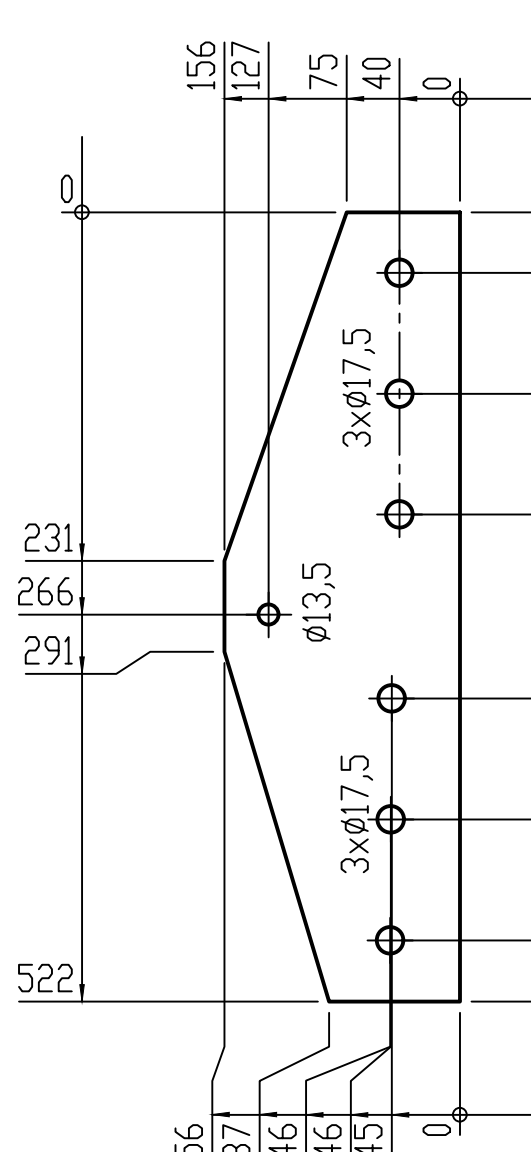
DETAIL poz. 30

PLECH t=10-164x522
8xø17,5 + ø13,5 M 1:5



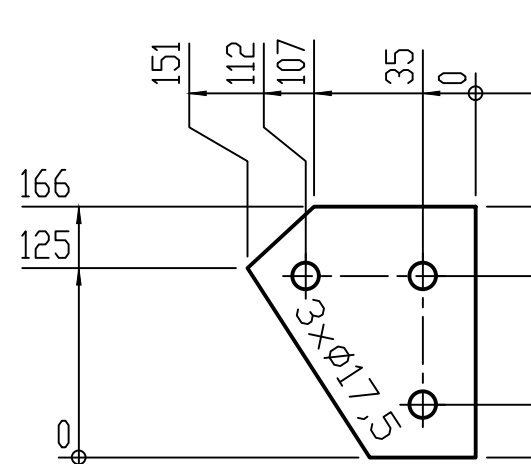
DETAIL poz. 31

PLECH t=10-156x522
6xø17,5 + ø13,5 M 1:5



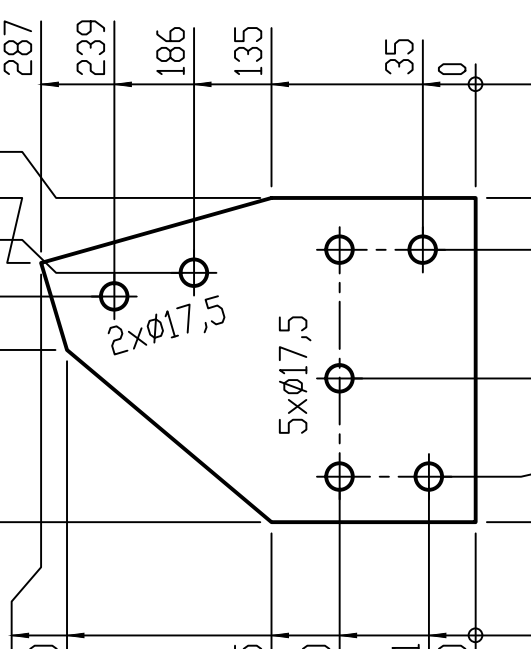
DETAIL poz. 32

PLECH t=8-151x166
3xø17,5 M 1:5



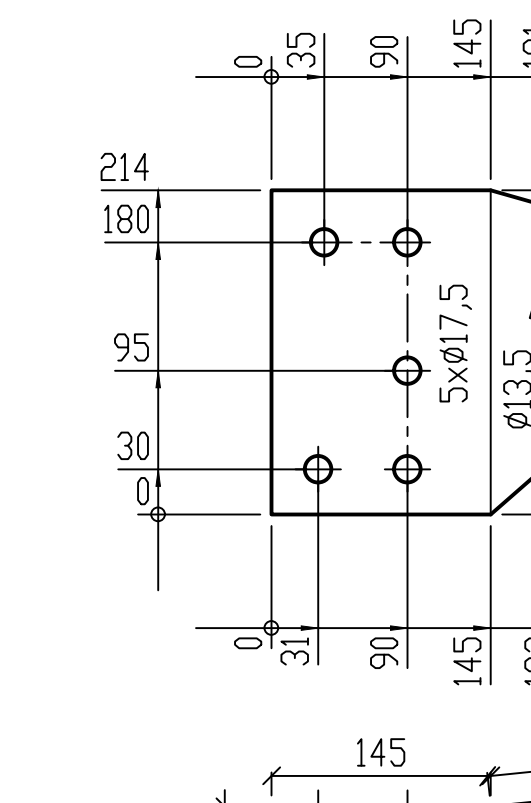
DETAIL poz. 33

PLECH t=8-214x287
7xø17,5 M 1:5



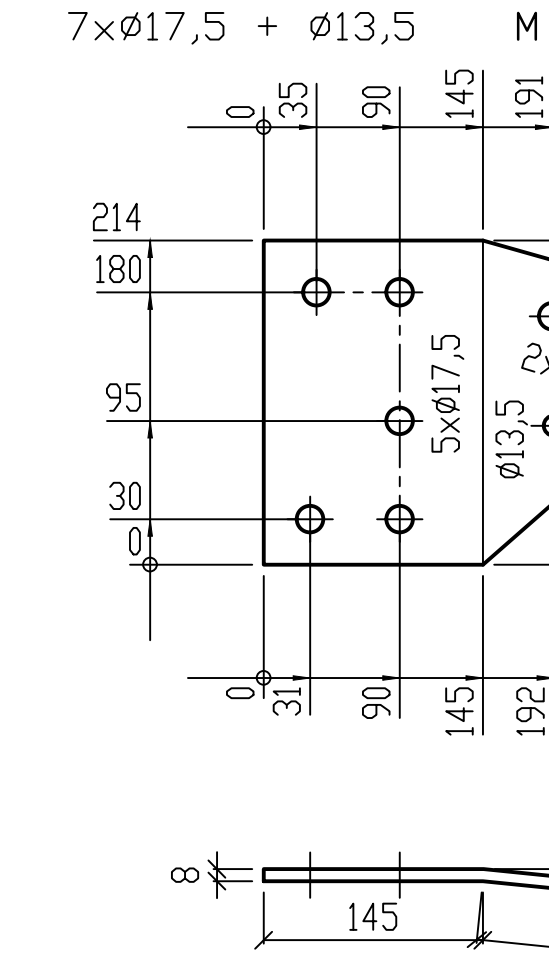
DETAIL poz. 34

PLECH t=8-214x294
7xø17,5 + ø13,5 M 1:5

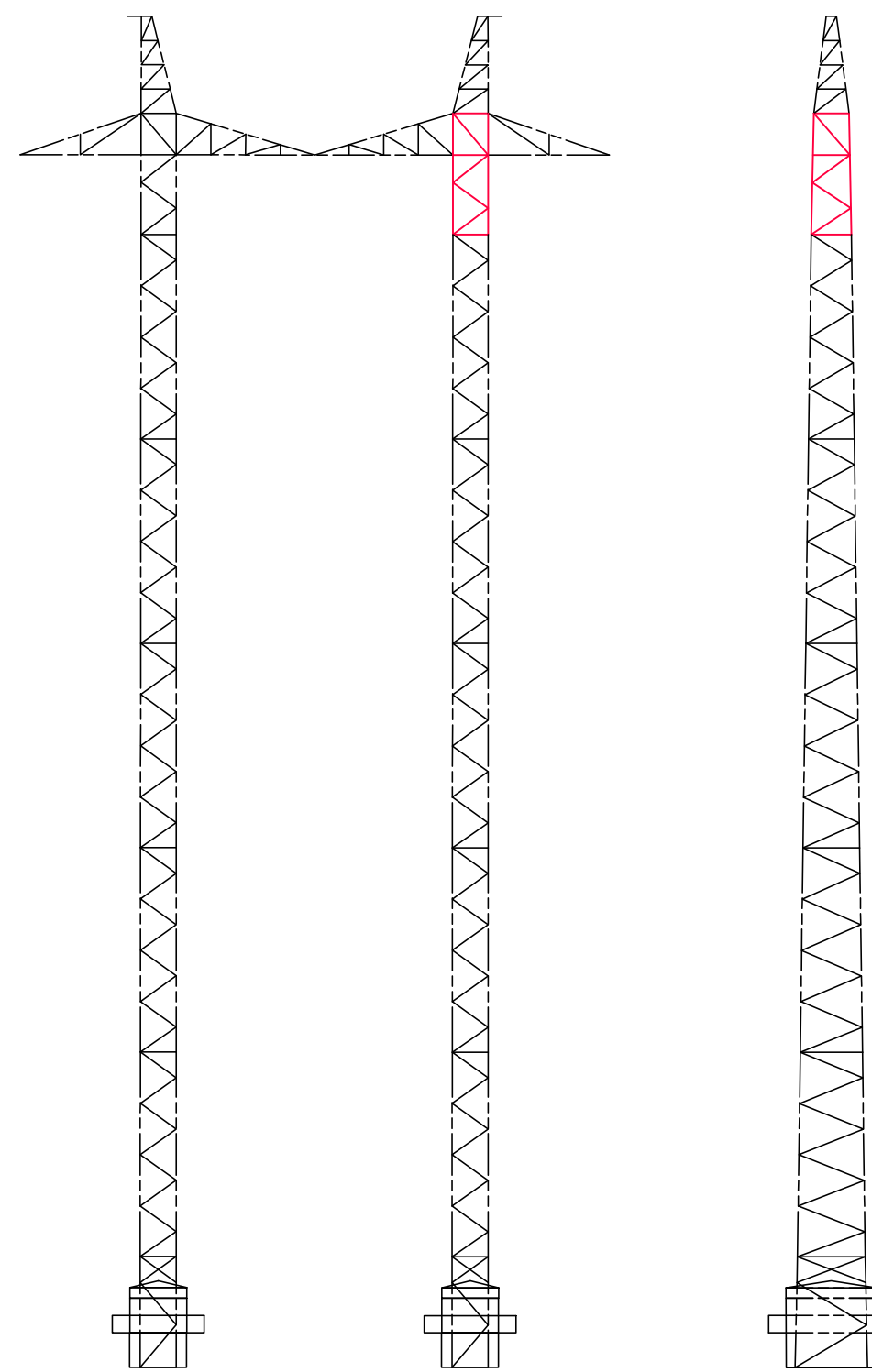


DETAIL poz. 35

PLECH t=8-214x294
7xø17,5 + ø13,5 M 1:5



Schéma



POZNÁMKY:
KONSTRUKCE - VÝROBNÍ SKUPINA B
Kvalifikace svařců dle ČSN EN 1090-2: EXC2
Osvědčení s polnou sváru PD + PP

MATERIÁL:
OCEL S 355J2 dodává s inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204
ŠROUBY 6.8 (DIN 7980 + podložka dle DIN 7989)
DRÁT SVAŘOVACÍ EN 440 dodává se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204
Typ: ESAB OK Aristor 12.50 ISO 14341-A (EN 440) G3Si1
OCHARNNÝ PLYN: ISO 14175 (EN 439) Plym M21

POZNÁMKY:
1. Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
2. Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
3. Příprava svařovacích ploch: ČSN EN ISO 9892-1
4. Svary provedeny dle WPQR (ČSN EN ISO 15609-1)
kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
5. Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
6. Metody NDT a DT: metoda VT dle ČSN EN 970
7. Kvalifikace svařce ČSN EN 287-1 na tupé i koutové sváry
8. Před montáží nutné provést zkušební montáž v mostárně.

Posl. číslo	Název - Rozměr	Délka	Materiál	Norma	Hmotnost [kg]	Návrh. Pl. [m²]	Číslo výkresu	Poz.
2	L 80x80x8	3635	S355J2		488,6	16,7		1
2	L 90x90x6	3635	S355J2		70,0	2,3		2
1	L 90x90x6	1457	S355J2		12,1	0,5		3
1	L 90x90x6	1457	S355J2		12,1	0,5		4
2	L 60x60x6	988	S355J2		14,0	0,5		5
2	L 60x60x6	988	S355J2		14,0	0,5		6
1	L 50x50x6	1392	S355J2		6,2	0,3		7
2	L 55x55x6	980	S355J2		9,7	0,4		8
2	L 55x55x6	1028	S355J2		10,2	0,4		9
2	L 50x50x6	1214	S355J2		10,9	0,5		10
4	PLECH t=8	1040x522	S355J2		3,9	0,1		11
4	PLECH t=8	80x100	S355J2		2,0	0,1		12
2	L 60x60x6	818	S355J2		8,9	0,4		13
2	L 60x60x6	954	S355J2		10,3	0,4		14
1	L 50x50x5	1299	S355J2		4,9	0,2		15
1	L 50x50x5	1299	S355J2		4,9	0,2		16
								17
								18
2	L 55x55x6	1133	S355J2		11,2	0,5		19
2	L 55x55x6	1247	S355J2		12,3	0,5		20
2	L 55x55x6	1219	S355J2		12,1	0,5		21
2	L 60x60x6	1439	S355J2		15,6	0,7		22
2	L 60x60x6	1439	S355J2		15,6	0,7		23
2	L 60x60x6	1232	S355J2		17,5	0,6		24
2	L 60x60x6	1322	S355J2		18,7	0,6		25
2	L 60x60x6	1273	S355J2		18,1	0,6		26
2	L 55x55x6	1456	S355J2		14,4	0,6		27
2	PLECH t=10	159x522	S355J2		13,3	0,3		28
2	PLECH t=10	155x522	S355J2		12,9	0,3		29
2	PLECH t=10	164x522	S355J2		13,7	0,4		30
2	PLECH t=10	156x522	S355J2		13,0	0,3		31
2	PLECH t=8	151x166	S355J2		3,2	0,1		32
2	PLECH t=8	214x287	S355J2		7,9	0,3		33
1	PLECH t=8	214x294	S355J2		4,0	0,1		34
1	PLECH t=8	214x294	S355J2		4,0	0,1		35
9	ŠROUB M12x5	8,8	DIN 7980		0,4	0,0		1000
27	ŠROUB M12x40	8,8	DIN 7980		1,3	0,0		1001
1	ŠROUB M12x45	8,8	DIN 7980		0,1	0,0		1002
10	ŠROUB M16x40	8,8	DIN 7980		0,9	0,0		1003
60	ŠROUB M16x45	8,8	DIN 7980		5,8	0,0		1004
22	ŠROUB M16x50	8,8	DIN 7980		2,9	0,0		1005
8	ŠROUB M16x55	8,8	DIN 7980		0,9	0,0		1006
37	MATICE M12		EN ISO 4032		0,6	0,0		1007
100	MATICE M16		EN ISO 4032		3,3	0,0		1008
37	PODLOŽKA 14		DIN 7989		0,2	0,0		1009
100	PODLOŽKA 18		DIN 7989		1,1	0,0		1010
1	PODLOŽKA 14x6	24	40158805	DIN 7989 t2h	0,0	0,0		1011
1	PODLOŽKA 14x8	24	40158805	DIN 7989 t2h	0,0	0,0		1012
3	PODLOŽKA 18x8	30	40163286	DIN 7989 t2h	0,1	0,0		1013

Materiál	S355J2	Odpovědnost	Ing. J. Hájek
Spoj. materiál	8.8		
Hmotnost	487,7 kg		
Návrhová plocha	16,7 m²		
Použití	Ing. J. Hájek	Stavba	Optimalizace tratičového osáku
Mříž	Ing. J. Hájek	Číslo výkresu	0 ET 20 010
1:10			
1:5			
Zak. č. ET	2104		
Stupeň	DD		
Datum	2020-01-28		

KRÍŽOVATKOVÝ NOSNÝ STOŽAR KN+2+10
Díl B

1x220 kV PORTAL 1949 - St. 2.51

2/2

2/2

2/2

2/2

2/2

2/2

2/2