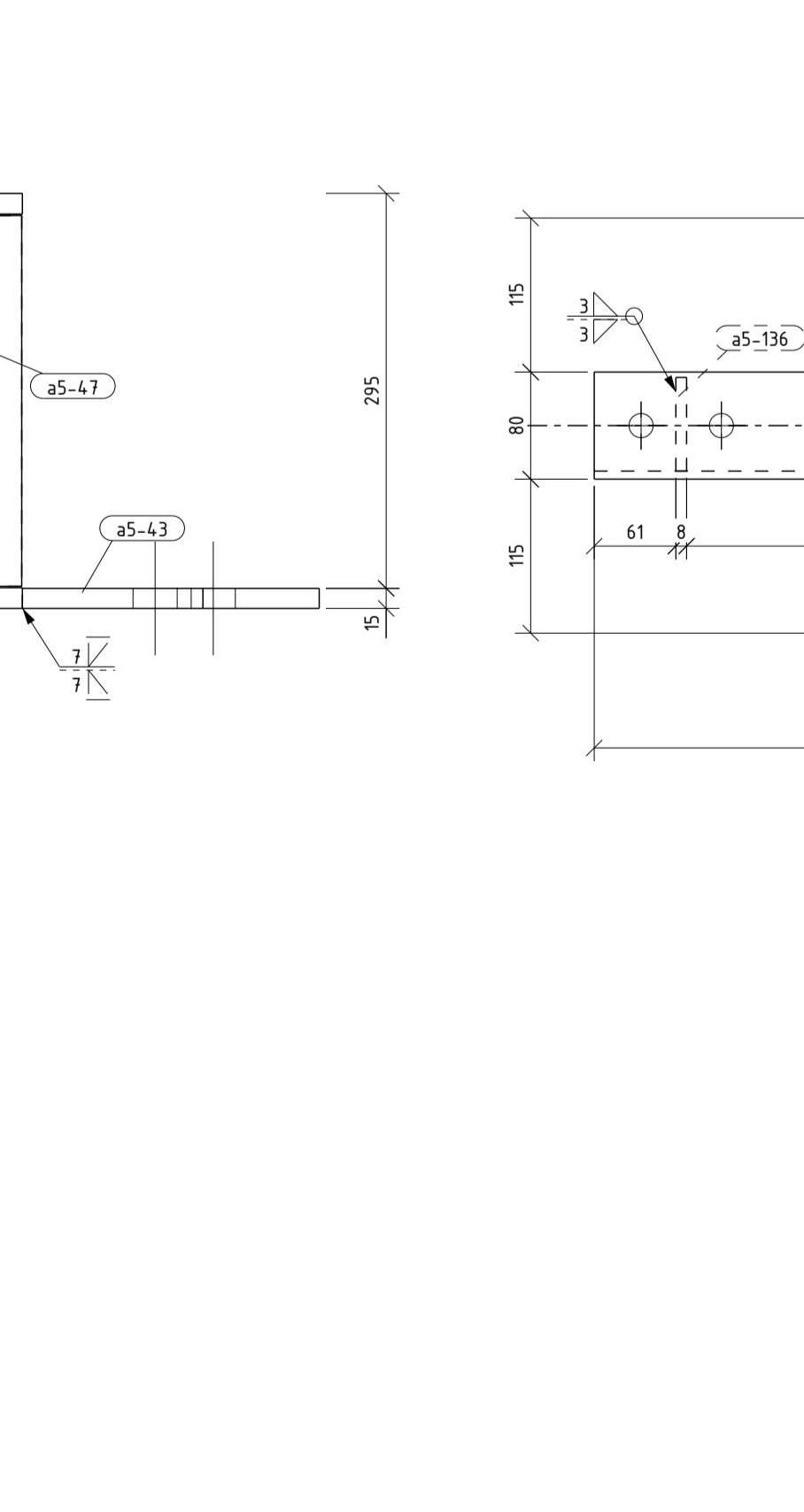
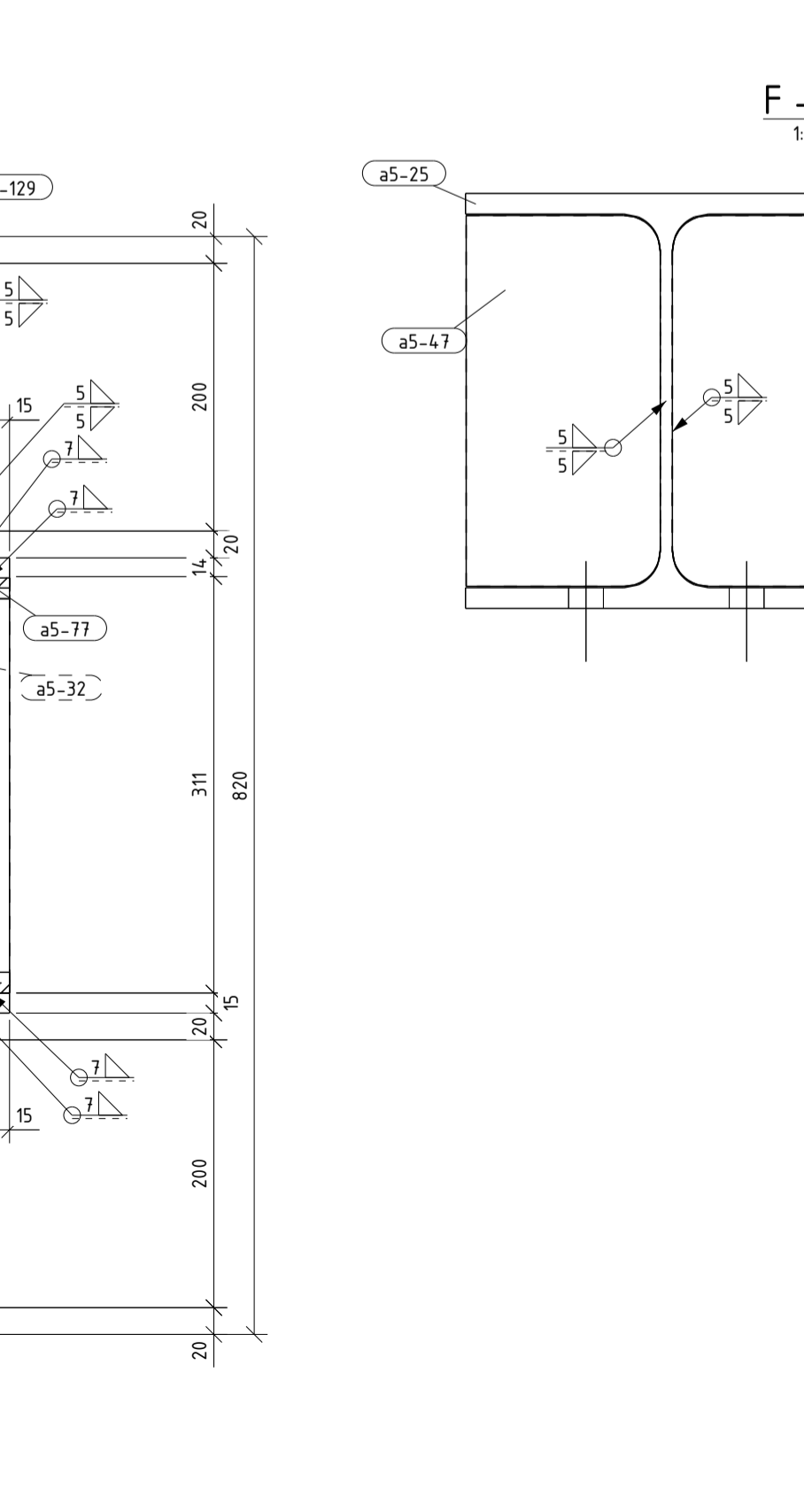
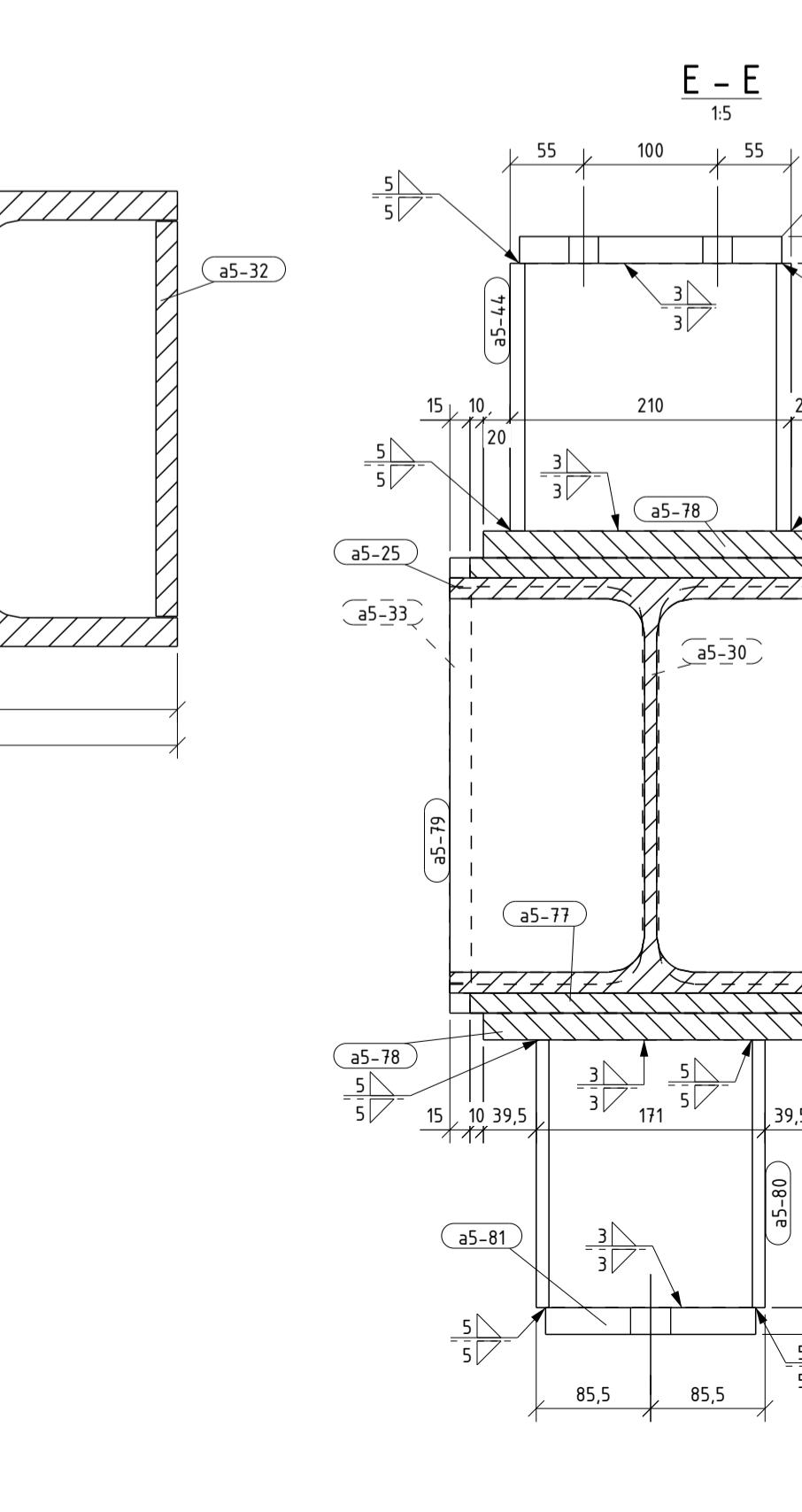
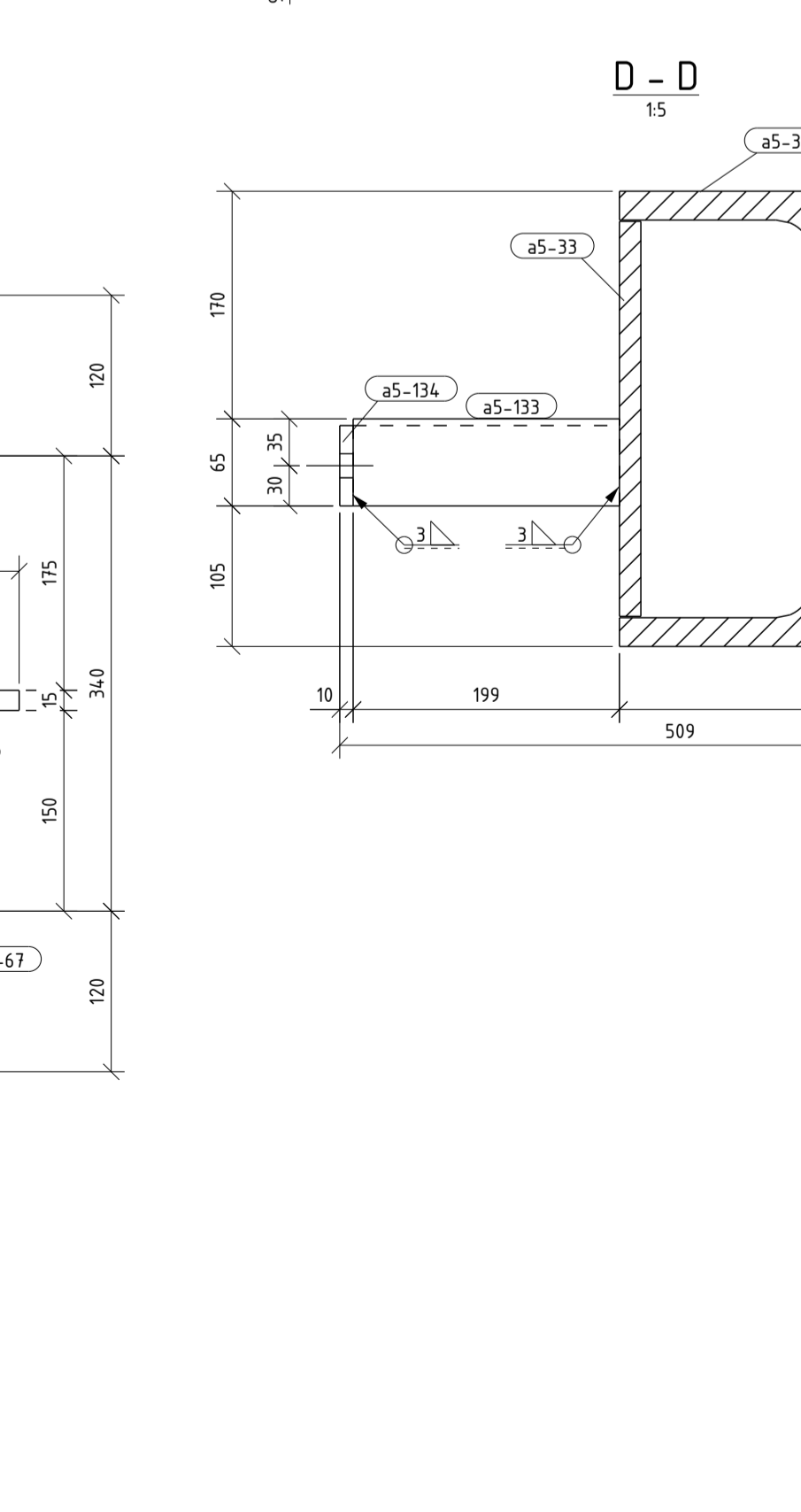
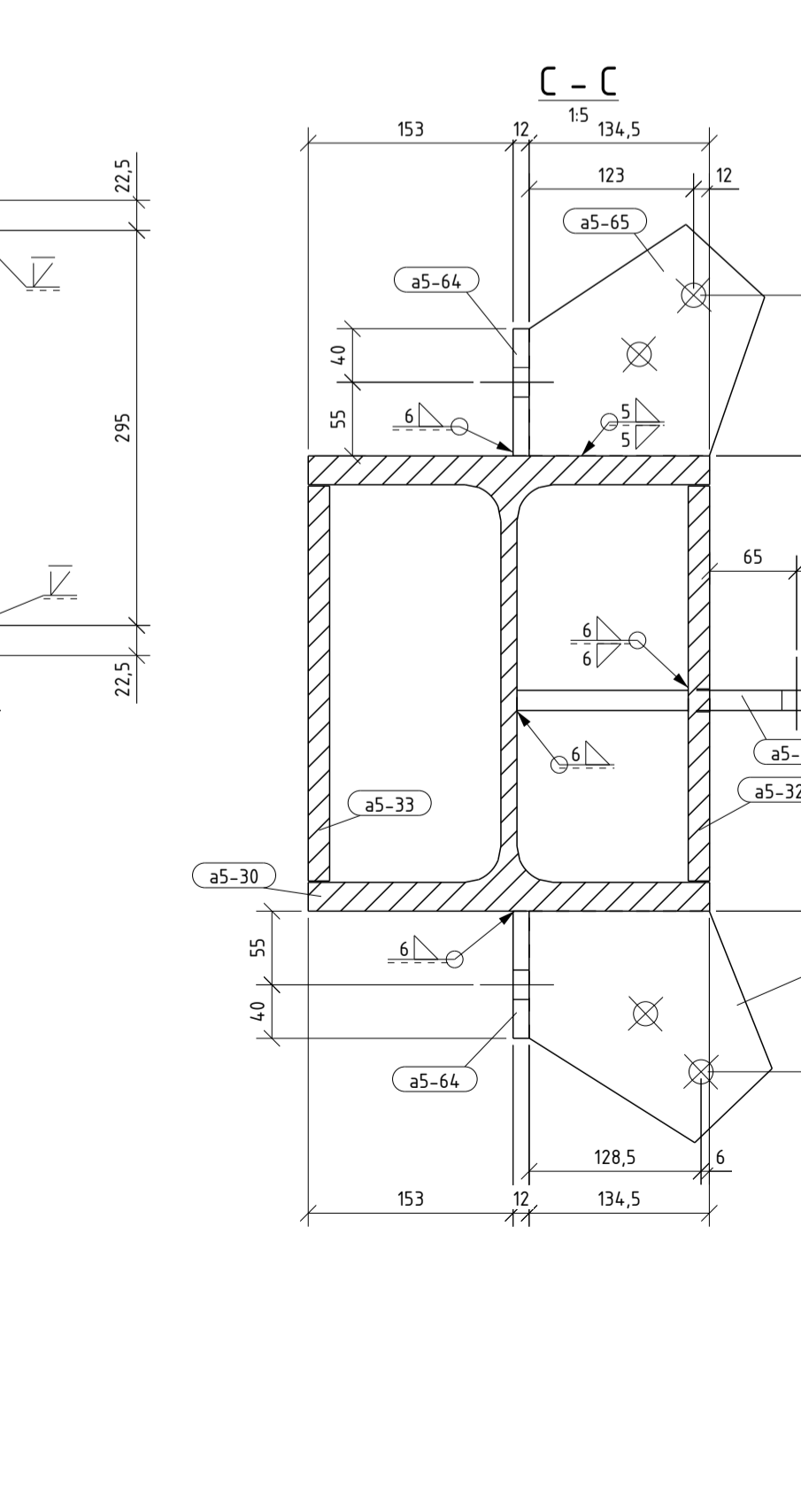
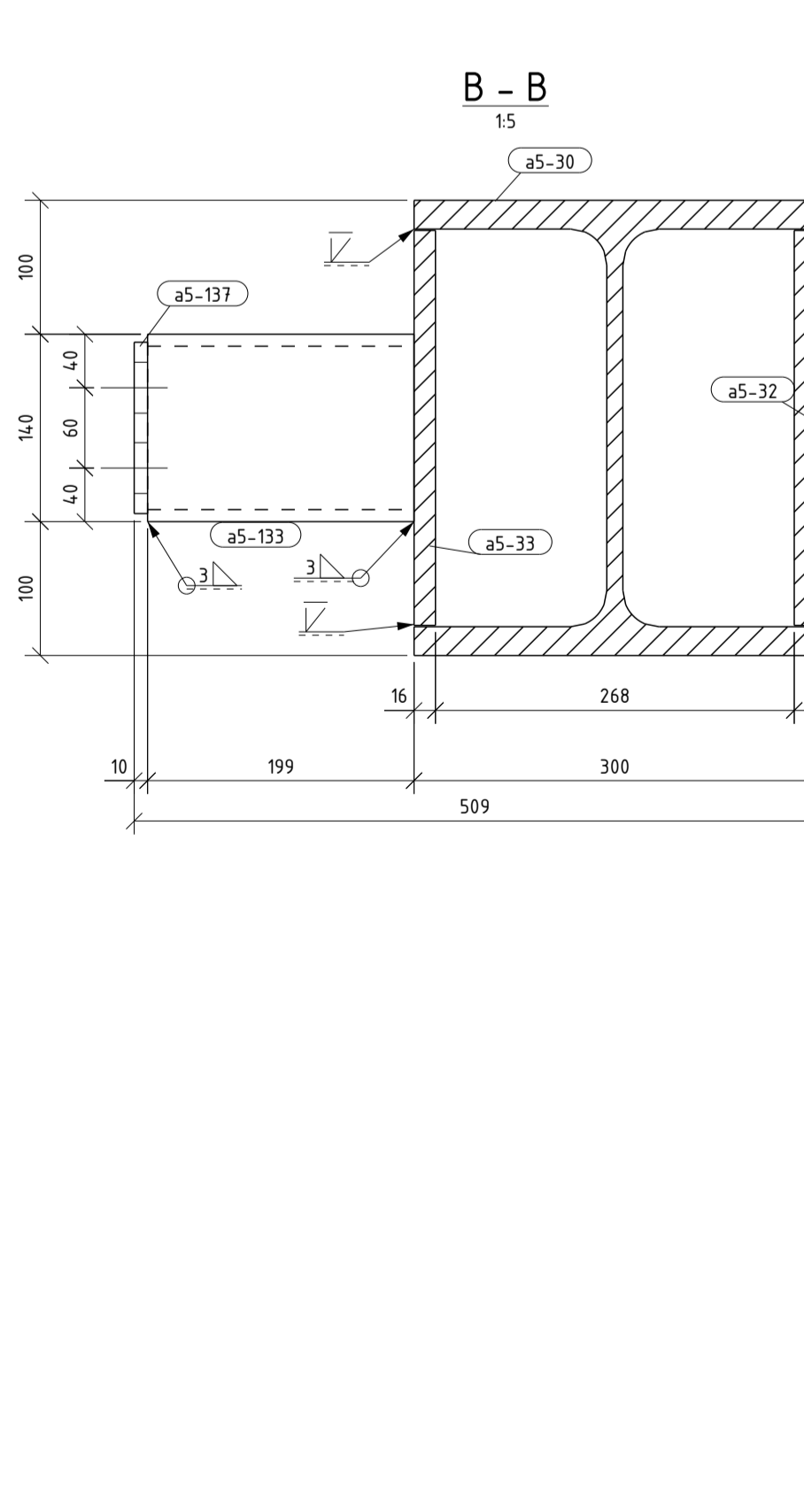
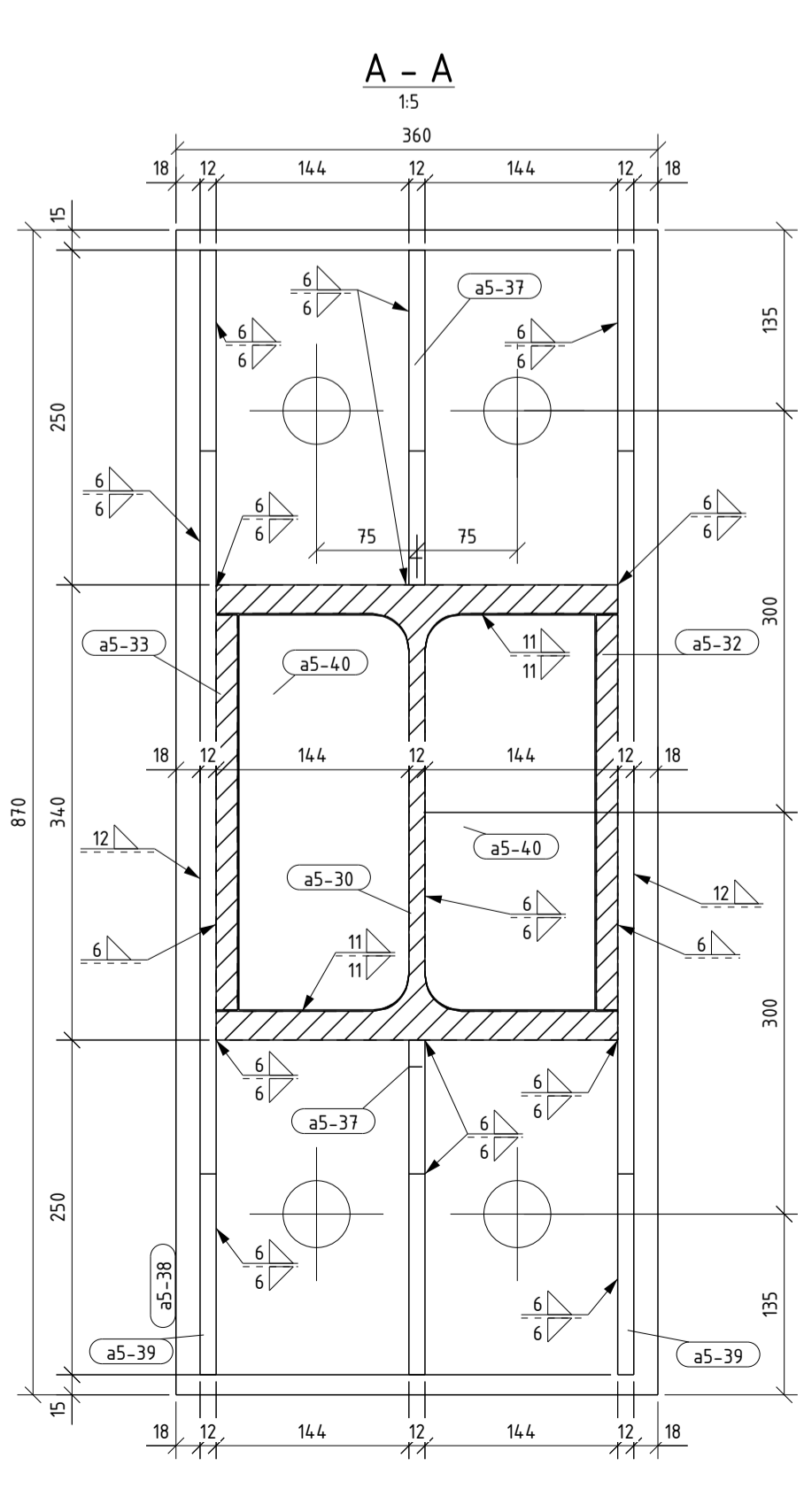


RAJ 5005

Position	Part/Number	Name/Name	Unit	Length	Width	Material	Weight of 1 pc	Weight of 1 pc
Position	Part/Number	Name/Name	Unit	Length	Width	Material	Weight of 1 pc	Weight of 1 pc
a5-41	1	STLP						
a5-25	1	HEA300	3743	300	S235J2	366,2	366,2	
a5-30	1	HEB340	9960	300	S235J2	1337,0	1337,0	
a5-32	1	PL16x195	9960	16	S235J2	388,4	388,4	
a5-33	1	PL16x195	9960	16	S235J2	388,4	388,4	
a5-37	2	PL12x250	250	12	S235J2	4,8	9,6	
a5-38	1	PL30x360	870	30	S235J2	73,8	73,8	
a5-39	2	PL12x250	840	12	S235J2	11,7	23,4	
a5-40	2	PL12x17	295	12	S235J2	3,5	7,0	
a5-42	4	PL15x145	277	15	S235J2	4,7	18,8	
a5-43	1	PL15x222	354	15	S235J2	6,9	6,9	
a5-44	1	HEA220	200	220	S235J2	10,1	10,1	
a5-47	8	PL16x145	277	16	S235J2	3,1	25,0	
a5-55	1	PL15x217	352	15	S235J2	6,7	6,7	
a5-56	1	PL20x300	354	20	S235J2	13,3	13,3	
a5-57	1	LFPE200	430	80	S235J2	11,2	11,2	
a5-64	2	PL12x195	180	12	S235J2	1,6	3,2	
a5-65	1	PL16x154	222	16	S235J2	1,7	1,7	
a5-67	1	PL16x152	276	16	S235J2	1,7	1,7	
a5-77	2	PL15x300	270	15	S235J2	5,7	11,4	
a5-78	2	PL12x250	400	20	S235J2	15,7	31,4	
a5-79	1	PL12x300	370	20	S235J2	14,6	14,6	
a5-80	1	HEA180	200	180	S235J2	7,1	7,1	
a5-81	1	PL12x157	180	12	S235J2	4,4	4,4	
a5-117	1	HEB200	300	200	S235J2	18,4	18,4	
a5-119	1	PL20x196	200	20	S235J2	5,8	5,8	
a5-120	1	PL15x250	370	15	S235J2	9,5	9,5	
a5-122	1	PL15x250	370	15	S235J2	9,1	9,1	
a5-129	1	PL20x196	220	20	S235J2	6,8	6,8	
a5-132	1	PL16x183	237	16	S235J2	1,9	1,9	
a5-133	4	LFPE140	199	65	S235J2	2,9	11,5	
a5-134	2	PL16x140	128	16	S235J2	0,6	1,2	
a5-135	1	PL16x140	186	16	S235J2	1,9	1,9	
a5-136	1	PL16x170	176	16	S235J2	0,8	0,8	
a5-137	2	PL16x140	128	16	S235J2	0,6	1,2	

HMOTNOST 1 DIELCA/WEIGHT OF 1 ASSEMBLY [kg] 3802,2



POZNÁMKY K ZHOTOVAVANU OCELOVÝCH KONSTRUKCIÍ / COMMENTS ON MANUFACTURING OF STEEL STRUCTURE

Zhotovená oceľová konštrukcia: Podľa STN EN 1090-2 + A1, príloha A, tabuľka A.3, trieda zhotovenia oceľovej konštrukcie: EXC3

Pre navrhnuté čísla použijte rovnaké zvarovanie: Pre navrhnuté čísla použijte rovnaké zvarovanie

Typ zvarovania pre jednotlivé časti: Typ zvarovania pre jednotlivé časti

Geometrická tolerancia: Výrobná a montážna tolerancia podľa STN EN 1090-2 + A1, tabuľka T1, T2, T3 a príloha D

Geometrická tolerancia: Výrobná a montážna tolerancia podľa STN EN 1090-2 + A1, tabuľka T1, T2, T3 a príloha D

Úprava povrchu ocele pred natieraním: Povrch ocele očistiť striekaním podľa ISO 8501-1 na stupeň Sa 2,5

Úprava povrchu ocele pred natieraním: Povrch ocele očistiť striekaním podľa ISO 8501-1 na stupeň Sa 2,5

Zhotovenie náteru: Pravidelné natieranie podľa realizovanej dokumentácie, časť: Technická správa

Zhotovenie náteru: Pravidelné natieranie podľa realizovanej dokumentácie, časť: Technická správa

Project/Client: VOZOVNA HLADBEŤÍN / Investor: STAVBAŘI PRŮMYSLU A.S. / Drawing/Revision: 15 / 1/0 / Date: 29.03.2023

Project/Client: VOZOVNA HLADBEŤÍN / Investor: STAVBAŘI PRŮMYSLU A.S. / Drawing/Revision: 15 / 1/0 / Date: 29.03.2023

Project/Client: VOZOVNA HLADBEŤÍN / Investor: STAVBAŘI PRŮMYSLU A.S. / Drawing/Revision: 15 / 1/0 / Date: 29.03.2023