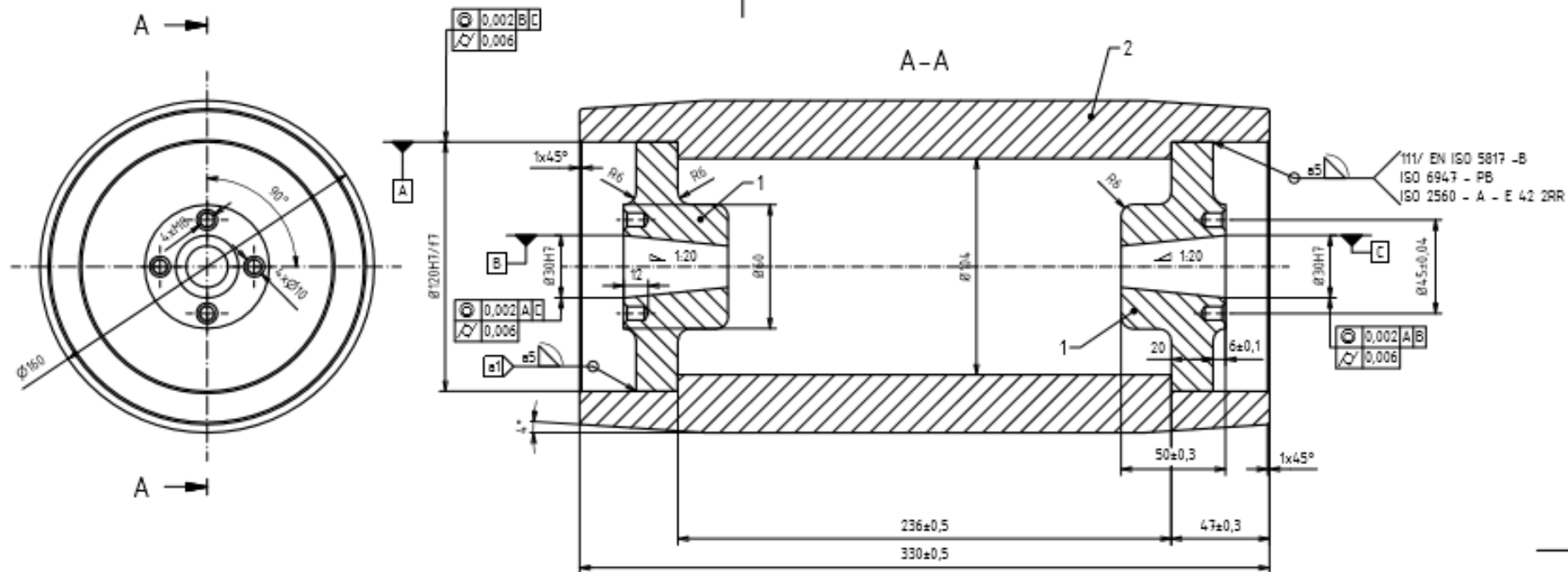


Zvárané spoje

Príklady



4. ÚPRAVA ZVAROVÝCH PLOCH PODĽA STN EN 29 692
3. ŽÍHAŤ NA ODSTRANENIE VNÚTORNÝCH PNUTÍ PRI 910°C
2. KONTROLA ZVARKOV ULTRAZVUKOM
1. PRESNOSŤ: EN ISO 13 920 - B

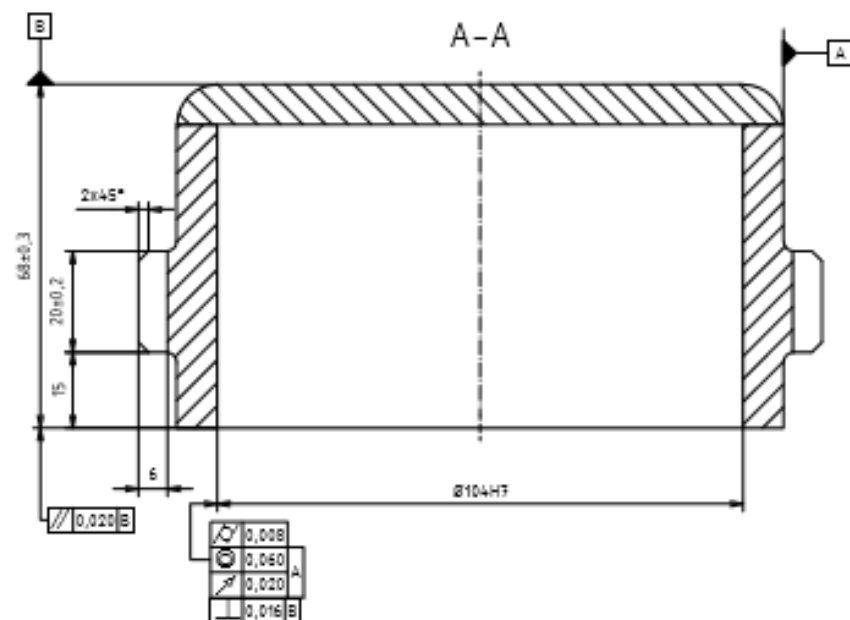
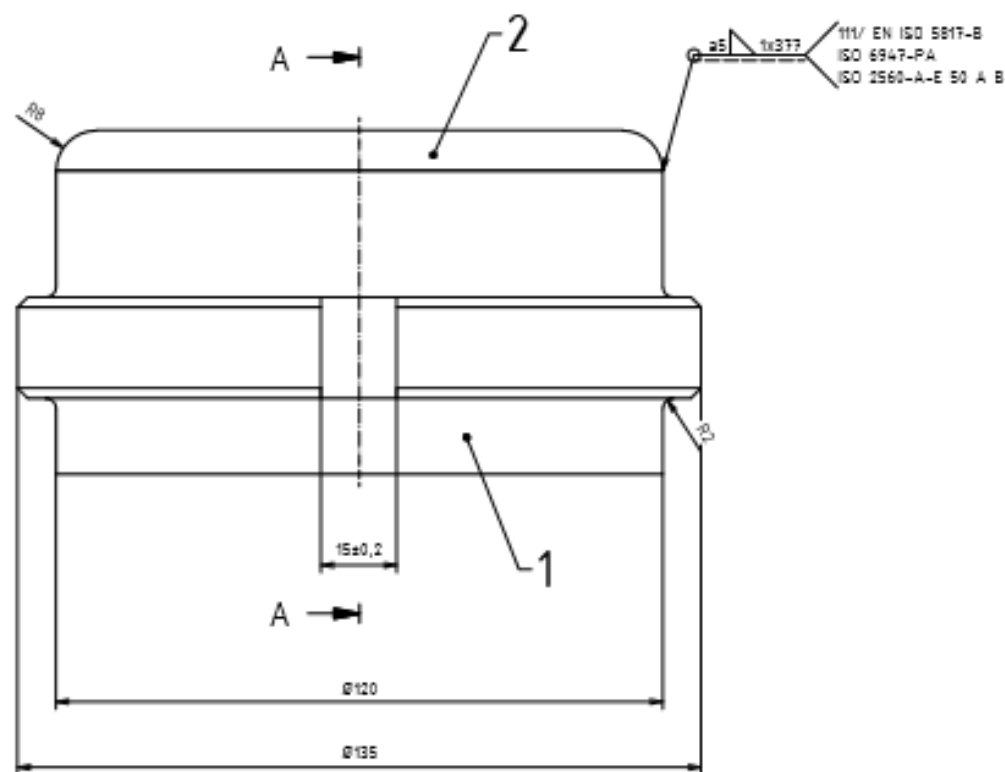
A1: 111/EN ISO 5817 - B/ISO 6947 - PB/ISO 2560 - A - E 42 2 RR
ELEKTRODA 3,2 x 350 STN 04 5026

Ø30H7	-0,021 0
-------	-------------



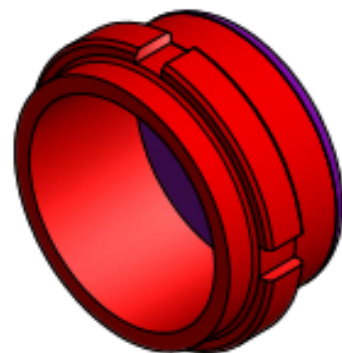
✓ Ra 3,2 (✓)

2	PUZDRO	02-TD-ZS-01.2	—	1
1	VNÚTORNÝ NÁBOJ	02-TD-ZS-01.3	—	2
POL	OPIS	ODKAZ	MATERIAL	MNŽ
Formát A3	Metóda geometriais 	Mierka 1 : 2	Hmotnosť 4,020 Kg	Prílohy Polarizovaný
Zodpovedná oddelenia KNTZ	Technický referent	Vytvoril KUDRAVÝ JAKUB	Schválil	Dátum schválenia
TECHNICKÁ UNIVERZITA V KOŠICIACH Fakulta výrobných technológií		Starý dokument	Typ dokumentu VÝKRES ZOSTAVY	
		Titul; doplnkový titul ZVAROVÝ SPOJ	Číslo výkresu 02-TD-ZS-01	
		Zmena	Dátum vydania	Jazyk SK
				Lístok 2



4. ÚPRAVA ZVAROVÝCH PLOCH PODĽA STN EN 29 692
 3. ŽÍHAŤ NA ODSTRANENIE VNÚTORNÝCH PNUTÍ PRI 910°C
 2. KONTROLA ZVARKOV ULTRAZVUKOM
 1. PRESNOSŤ: EN ISO 13 920 - B
- 2xELEKTRODA 3,2 x 420 STN 04 5026

Ø104H7	+0,040 0
--------	-------------



Ra 3,2

2	VEKO	02-TD-ZS-01.2	————	1
1	PRÍRUBA	02-TD-ZS-01.1	————	1
POL	OPIS	ODKAZ	MATERIAL	MNŽ
Forma	Mérida geometria	Mérida	Hmotnosť	Polovojňobok
A3		1 : 1	2,444 Kg	Materiál
Zodpovední oddelenie	Technický referent	Vyhoví	ERIK HRÍČNA	Schválí
KNTZ		Typ dokumentu	VÝKRES ZOSTAVY	Číslo výkresu
	TECHNICKÁ UNIVERZITA V KOŠICIACH Fakulta výrobných technológií	Titul; doplnkový titul	ZVAROVÝ SPOJ	02-TD-ZS-01
Zmena	Dátum vydania	Jazyk	SK	List
				2