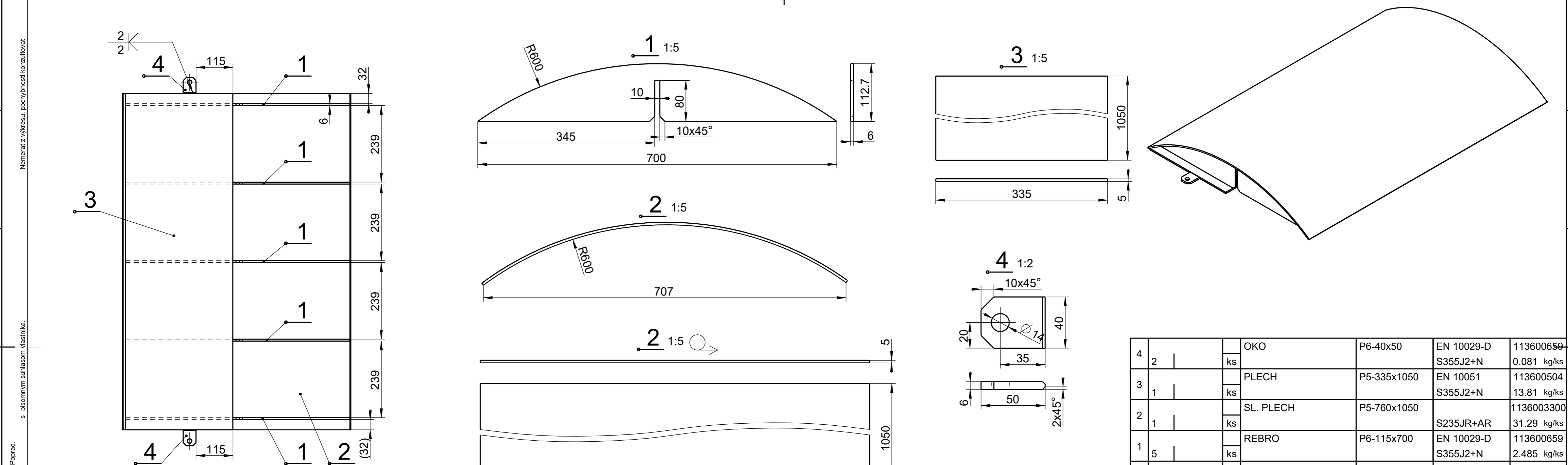


1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12



4	2	ks	OKO	P6-40x50	EN 10029-D S355J2+N	113600659 0.081 kg/ks
3	1	ks	PLECH	P5-335x1050	EN 10051 S355J2+N	113600504 13.81 kg/ks
2	1	ks	SL. PLECH	P5-760x1050	S235JR+AR	1136003300 31.29 kg/ks
1	5	ks	REBRO	P6-115x700	EN 10029-D S355J2+N	113600659 2.485 kg/ks
Poz.	Cislo vykresu	Ind.	Nazov	Rozmer	Norma	KZM
	Mnozstvo	M.J.	Cudzi nazov-Vyrobca	Poznamka	Material	Hmot./ks

Rozmer							
Material konecny							
Rozmerova norma				Vseobecne tolerancie		Stav povrchu	
TDP							
Akost povrchu		Dokument kontroly					
-							
CREO 7.0		Mer.jedn. mm		Mierka 1:8		Cista hmotnost [kg] 57.68	
Meno		Podpis		Meno		Podpis	
Vypr. Ing. LIPTAK				Norm. ref.			
Presk.				Zvar. tech.			
Techn.				Datum 25 03 20			
C. postupu				Stary vykres			
				Nazov		PRECHOD	
				Cislo vykresu		02	
				A3x1-297x630		List c. 1 / 1	

MODEL : 02_PRECHOD		MEDZNE ODCHYLKY NETOLEROVANYCH ROZMEROV											
VYKRES: 02_PRECHOD		LIMIT DEVIATIONS OF NON-TOLERATED LENGTH DIMENSIONS											
VSEOBECNE TOLERANCIE UVEDENE V TITULNOM BLOKU SU PREDNOSTNE		VSETKY NEOZNACENE OSTRE HRANY MUSIA BYT ODIHLENE											
GENERAL TOLERANCE STATED IN THE TITLE BLOCK ARE PREFERENTIAL		ALL UNMARKED SHARP EDGES HAVE TO BE DEBURRED											
MENOVITY ROZMER NOMINAL DIMENSIONS	NAD ABOVE DO TO	0	6	30	120	400	1000	2000	4000	8000	12000	16000	20000
PRE OBRABANIE FOR MACHINING	ISO 2768-m	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2					
PRE OHYBANIE FOR BENDING	ISO 2768-v	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8					
PRE MONTAZ FOR ASSEMBLY	EN ISO 13920-B		±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

Nemerat z vykresu, pochybnosti konzultovat  
 s pisomnym suhlasom vlastnika.  
 Tento vykres je duzevym vlastnictvom Tatravagonky a.s. Poprad.  
 Jeho pouzitie, rozmnosenie, zverejnenie a poskytnutie tretej osobe je mozne len