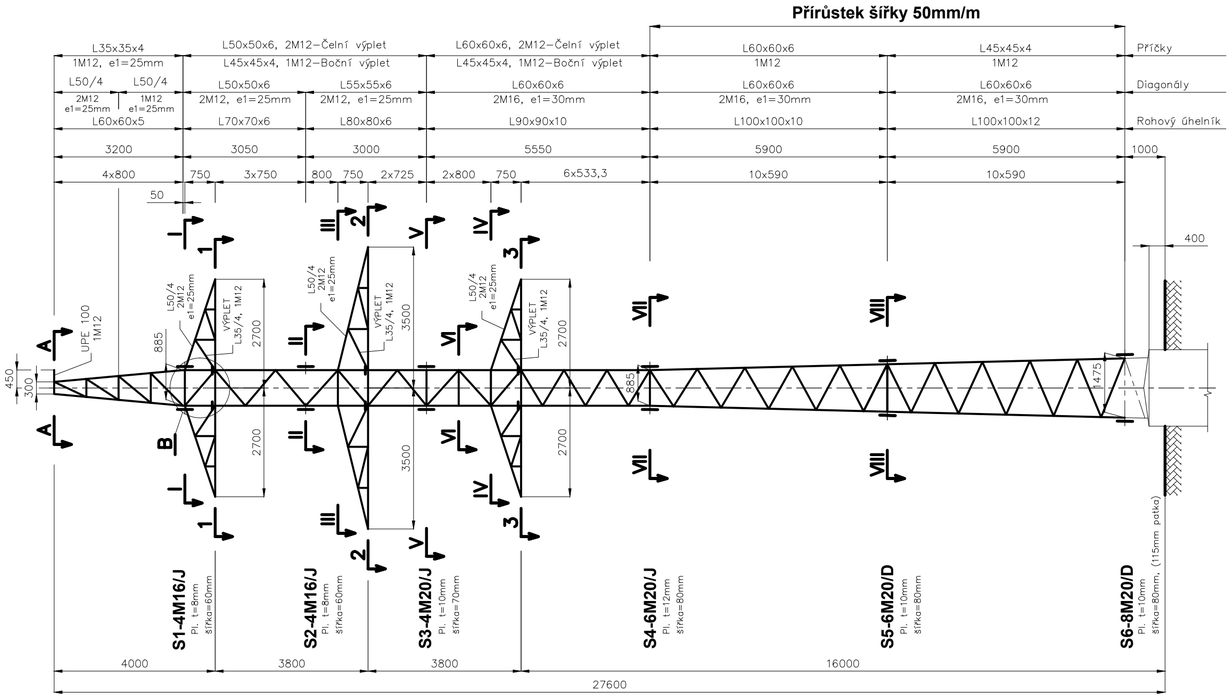
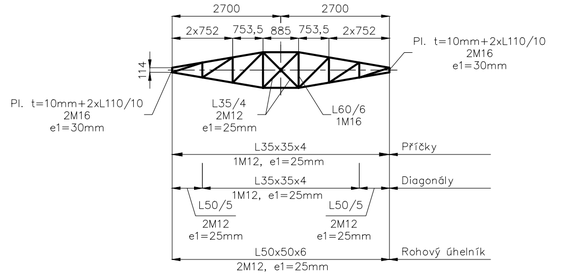
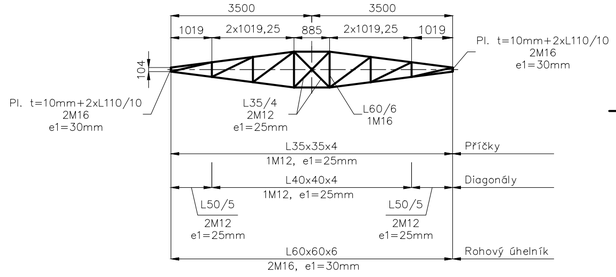


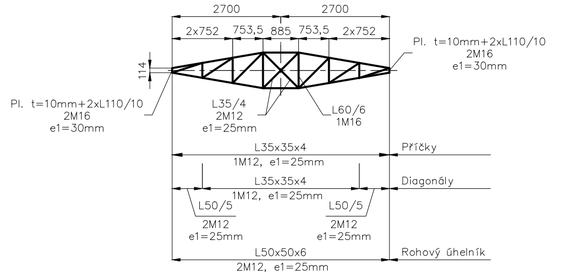
ŘEZ 1-1



ŘEZ 2-2

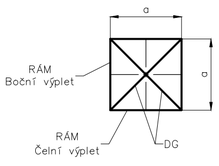


ŘEZ 3-3



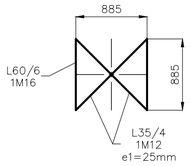
ŘEZ I-I

M 1:50



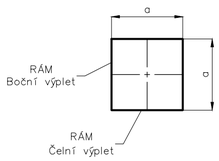
ŘEZ II-II

M 1:50



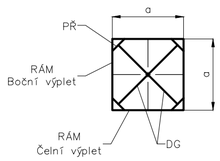
ŘEZ III-III, IV-IV, VI-VI

M 1:50



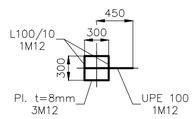
ŘEZ V-V, VII-VII a VIII-VIII

M 1:50



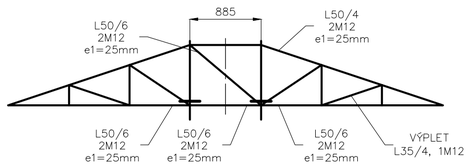
ŘEZ A-A

M 1:50



DETAIL B - připojení konzol na dřík

M 1:50



ŘEZ	a [mm]	DIMENZE							
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB	DG	ŠROUB	PŘ	ŠROUB
I - I	885	L50x50x6	2M12	L45x45x4	1M12				
III - III	885	L50x50x6	2M12	L45x45x4	1M12				
IV - IV	885	L60x60x6	2M12	L45x45x4	1M12				
V - V	885	L60x60x6	1M12	L60x60x6	1M12	L35x35x4	1M12	Pl. t=6mm	1M12
VI - VI	885	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12				
VII - VII	885	L60x60x6	1M12	L60x60x6	1M12	L35x35x4	1M12	Pl. t=6mm	1M12
VIII - VIII	1180	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12	L35x35x4	1M12	Pl. t=6mm	1M12

Poznámka :

1) Šířka konzol 114mm a 104mm, v Řezu 1-1 až 3-3, je rozměr v ose úchytu a vnitřních hran spodních pasů konzol.
2) U stykových příložek dříku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.

MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204
ŠROUBY 8.8

DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
4) Svary provedeny dle WPS (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: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1

ČEPS Invest, a.s.	**ČEPS Invest, a.s.** Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10			REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO 1:100	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 6A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: SO: Vedení 2 x 110kV				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV: **Nosný stožár typu U11+0** Jeden držák zemnícího lana				ARCHIV AIP: **2EI 17052**	