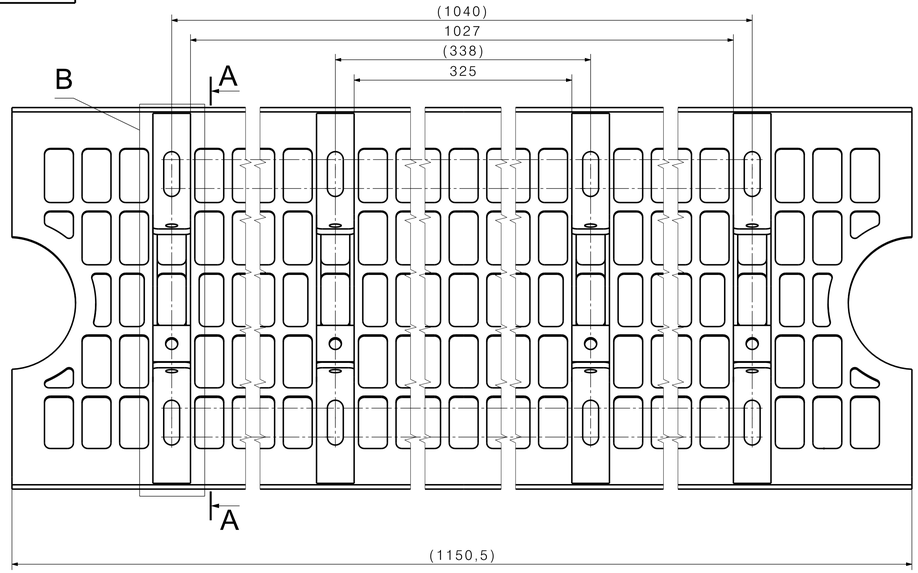
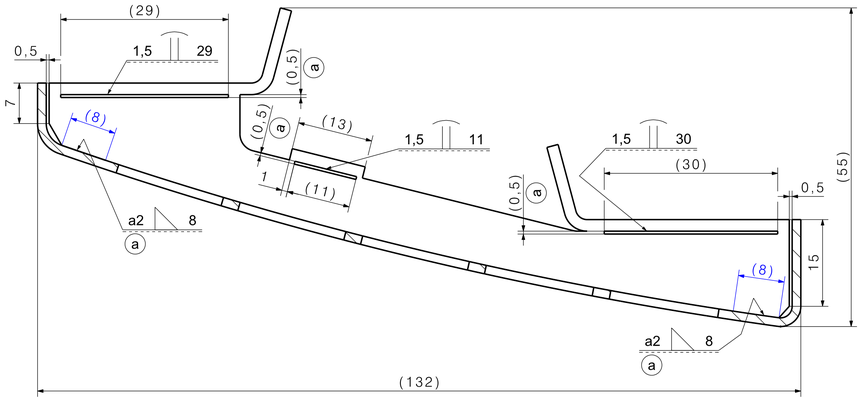
DO580024 СБ

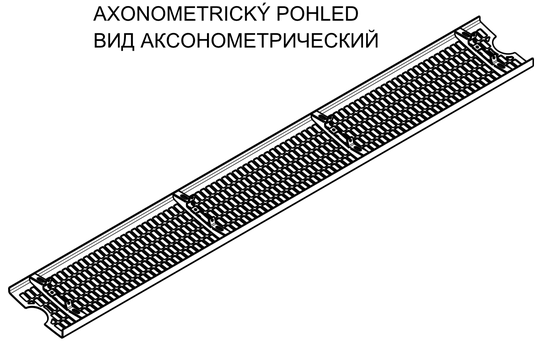


A-A (2:1)

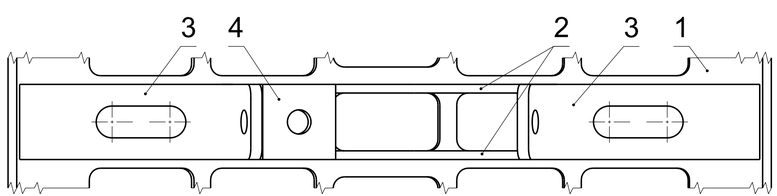
DLE DETAILU B ZRCADLOVĚ SVAŘIT SE ZBÝVAJÍCÍ POZ. 2
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 2 ПРИВАРИТЬ ЗЕРКАЛЬНО СОГЛАСНО ВИДУ В



AXONOMETRICKÝ POHLED
ВИД АКСОНОМЕТРИЧЕСКИЙ



B (2:1)



SVAŘENO 135 EN 440 G 42 5 M G3Si1
СВАРКА ПО 135 EN 440 G 42 5 M G3Si1

(a) SVAŘOVÁNÍ DLE ČD V95/5 - SK. III (SK. IV) (VÝROBA V ŠT/ČR DLE DO528870)
СВАРКА ПО ČD V95/5 - ГРУППА III (ГРУППА IV) (ИЗГОТОВЛЕНИЕ НА ШКОДЕ ПО DO528870)

NÁTĚR Č.9 RAL 9006 LESK 25±5% PŘI 60° - 0,154 m^2 - DLE LO16201P
ПОКРЫТИЕ №.9 RAL 9006 СТЕПЕНЬ БЛЕСКА 25±5%
ПРИ УГЛЕ ИЗМЕРЕНИЯ 60° - 0,154 m^2 - ПО LO16201P

РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ ДЛЯ ИНФОРМАЦИИ
h14, H14, $\pm IT\frac{14}{2}$

					DO580024 СБ	
Изм.	Лист	ZP003392 N докум.	Подпись	Дата	РЕШЕТКА 1 – СВАРНОЕ ИЗДЕЛИЕ	Лит. / Масса / Масштаб: 131 / 11
Разраб.						Лист 1 / Листов 1
Пров.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						

Копировал Формат А3Х3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подл.