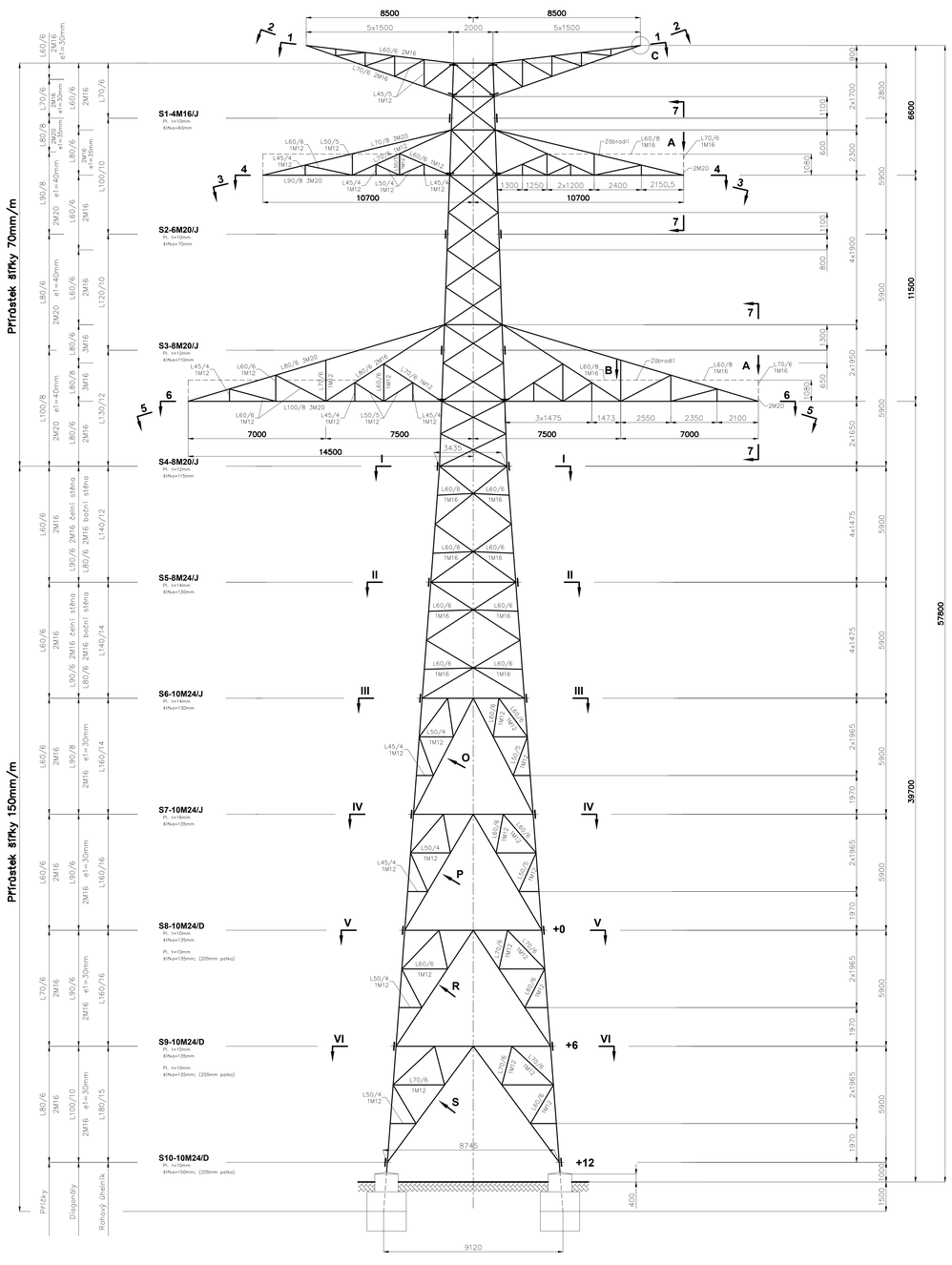
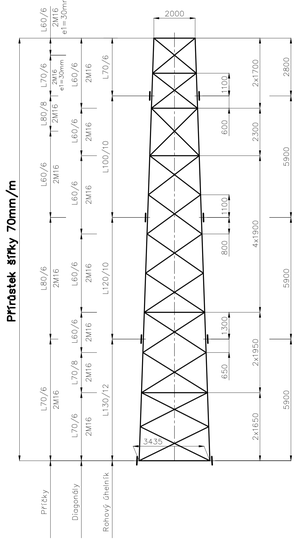
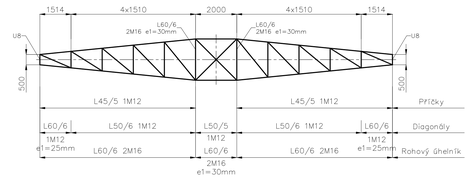
ČELNÍ STĚNA



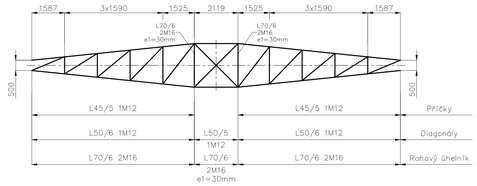
BOČNÍ STĚNA



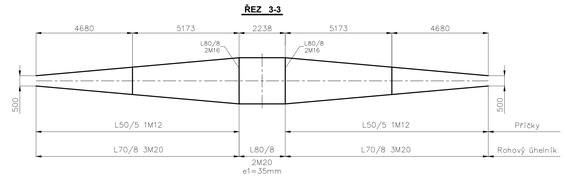
ŘEZ 1-1



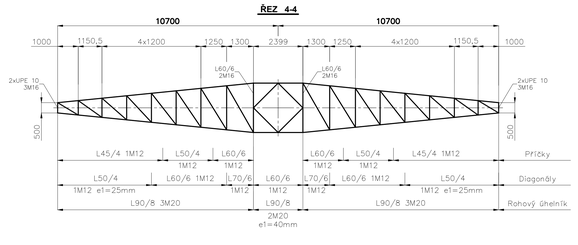
ŘEZ 2-2



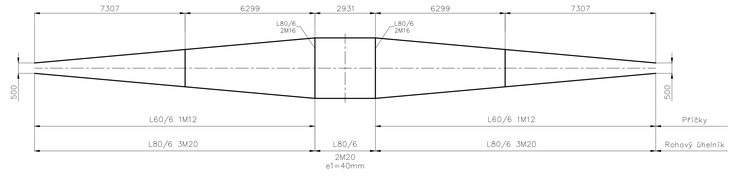
ŘEZ 3-3



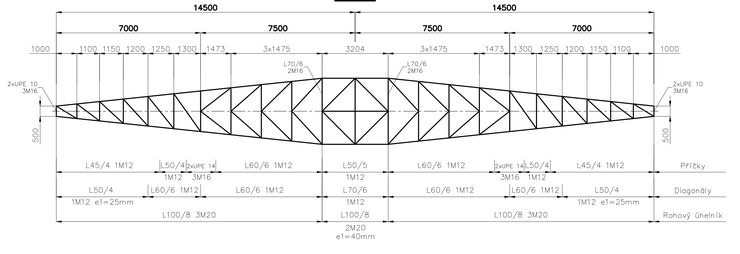
ŘEZ 4-4



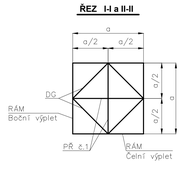
ŘEZ 5-5



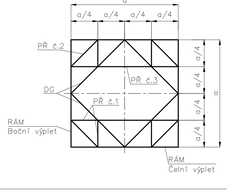
ŘEZ 6-6



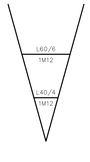
ŘEZ I-I a II-II



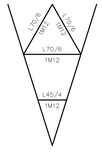
ŘEZ III-III až VI-VI



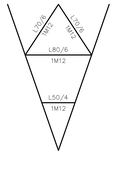
POHLED O



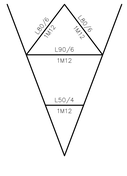
POHLED P



POHLED R

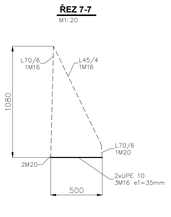


POHLED S



ŘEZ 7-7

M1:20



Poznámka :

1) Šířka vnějších hran rohových úhelníků DZL v ose úchytu (ŘEZ 1-1 a 2-2) je 500mm.
2) Šířka vnějších hran rohových úhelníků na horní konzole v ose úchytu (ŘEZ 3-3 a 4-4) a na dolní konzole (ŘEZ 5-5 a 6-6) je 500mm.
3) U stykových přípojek dříku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
4) Průřez L110 bude mít pouze jednu šroubovou osu ve vzdálenosti 60mm od příruby.
5) Průřez L120 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 50mm + 40mm pro šrouby M20.
6) Průřez L130 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 50mm + 45mm.
7) Průřez L140 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 55mm + 50mm.
8) DETAIL C viz. výkres č. 3EI 15015.
9) POHLED A a POHLED B pro jednoobodové uchycení fázového vodiče viz. výkres č. 2EI 15008.
10) POHLED A a POHLED B pro dvoubodové uchycení fázového vodiče viz. výkres č. 2EI 15009.

ŘEZ	a [mm]	DIMENZE											
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB	DG	ŠROUB	PŘ č.1	ŠROUB	PŘ č.2	ŠROUB	PŘ č.3	ŠROUB
I - I	3435	L60/6	2M16	L60/6	2M16	L60/6	1M12	L50/4	1M12				
II - II	4320	L60/6	2M16	L60/6	2M16	L80/6	1M12	L60/6	1M12				
III - III	5205	L60/6	2M16	L60/6	2M16	L60/6	1M12	L45/4	1M12	L45/4	1M12	L70/6	1M12
IV - IV	6090	L60/6	2M16	L60/6	2M16	L60/6	1M12	L45/4	1M12	L50/4	1M12	L70/6	1M12
V - V	6975	L70/6	2M16	L70/6	2M16	L70/6	1M12	L45/4	1M12	L60/6	1M12	L90/6	1M12
VI - VI	7860	L80/6	2M16	L80/6	2M16	L80/6	1M12	L50/4	1M12	L70/6	1M12	L90/6	1M12

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, a.s.	ZHOTOVITEL: **ČEPS Invest, a.s.** Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10			REVIZE: 11/2015	STARÝ VÝKRES: 0EI 13001 0EI 13043
MĚŘÍTKO 1:100	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 1/2014
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 18A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 1 x 400kV, 2 x 400kV				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV: **Stožár DUNAJ typ N_{350}L+0, +6, +12** Námraza NZ, extrémní vítr + redukovaná námraza				ARCHIV AIP: **0EI 13043a**	