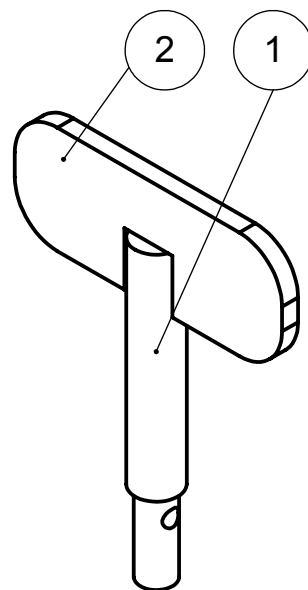
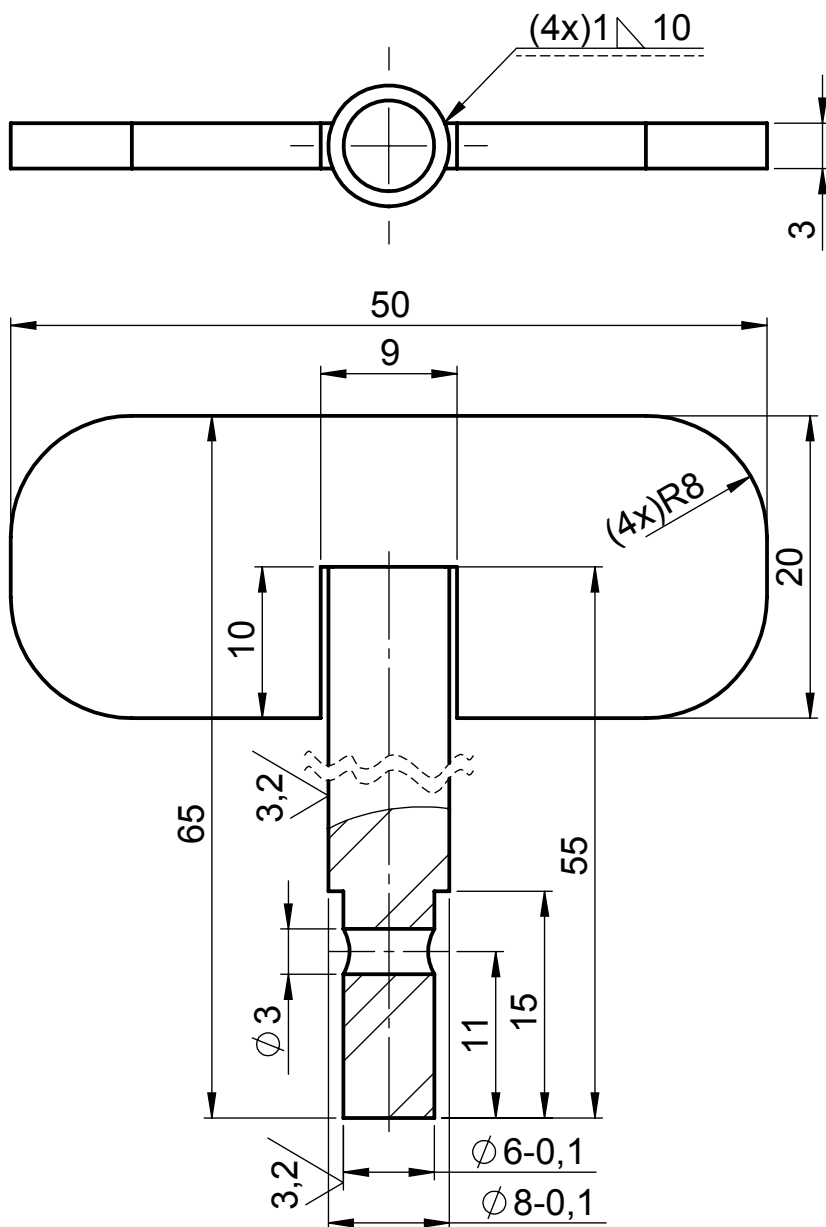
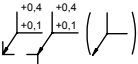




2	1	PLECH	PL 3-20	50	EN 10025	1.0045 (S355JR)	1.0045 (S355JR)	0.02	0.00	0.00	00	DIEL	50
1	1	PROFIL	D 8	55	DIN 671	1.0045 (S355JR)	1.0045 (S355JR)	0.02	0.00	0.00	00	DIEL	55
Poz.	KS	Nazov	Rozmer	DLZKA	Norma - STN	Material vych.	Material konecny	Cista hm.	UHOL 1	UHOL 2	Revizia	Poznamka KUSOVNIK	DLZKA CELKOM

TABULKA PRIREZOV - 010 UN 18-002-07 - REVIZIA 00

Povrchova uprava		BEZ UPRAVY											
Tepelne spracovanie		BEZ UPRAVY											
OCHRANA DOKUMENTACIE A PRODUKTOV - ISO 16016		Material vychodzi 1.0045 (S355JR)				Material konecny 1.0045 (S355JR)				Cislo projektu : 010 UN 18		VERZIA 00	
		Nazov-Rozmer ZVARENEC		Polotovar-STN/DIN/EN						Objednavatel : UNIMONT			
			Meno		Podpis		Datum		Kusov na stroj : 1 ks				
Netolerovane rozmery - opracovanie - ISO 2768mK		Model	Ing. Chromulak		01-04-2019		Cista hmotnost celkom 0.04 kg		MIERKA 2:1	FORMAT A4			
Netolerovane rozmery - zvaranie - EN 13920BF		Vykres	Ing. Chromulak		09-04-2019		Datum tlače 9. 4. 2019		LISTOV / LIST 1/1				
Tolerancie pre telene rezanie - ISO 9013-IA		Kontrola	Ing. Chromulak		01-04-2019								
Tolerancie pre rezanie laserom - DIN 2310-IK		REVIZIA 00<Jako obrobenný> 010 UN 18-002-07 Nazov konfiguracie REVIZIA 00<Jako obrobenný>											
Tolerancie pre tvarovane diely - ISO 8062CT10		Nazov DIEL / Vykres cislo:											
Znacenie charakteru povrchu - EN ISO 1302		KLUČ											
Hrany neurceny tvarov DIN ISO 13715		Metoda premietania ISO 5456-2											
													
$\sqrt{\text{Z}} = \text{NEOPRACOVANY}$	$\sqrt{\text{X}} = \sqrt{R_z} \neq 100$	$\sqrt{\text{Y}} = \sqrt{R_z} \neq 25$	$\sqrt{\text{Z}} = \sqrt{R_z} \neq 6,3$		 UNIMONT - VMS		M. R. Štefánika 2630 / 214, SK - 093 01 Vranov nad Topľou tel: +421 57 488 28 60 e-mail: info@unimont-vms.sk				Vykres cislo/ Nazov DIEL : 010 UN 18-002-07		REVIZIA 00