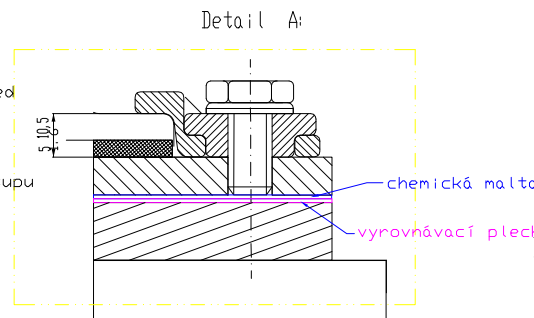


POKYNY PRO MONTÁŽ:

- A - nastavení systému - poloha přitlačného dílu - viz. pohled
- šrouby M20 utáhnout na 320 Nm
- po 100 hod(14 ti dnech) provozu JD kontrola utážení šroubů M20 na předepsaný uťahovací moment
- kolejnici svařit podle samostatného technologického postupu



11	ks	plastová krytka			
10	404	šroub M20x30 mm, 8. 8	021103.05		šárovi zinkováno
9	128	bm kolejnice S49	UIC 860V-86		nedodáváme
8	75	ks vyrovnávací desky	(tl. 1.3, 2, 3 mm)		šárovi zinkováno
7	404	ks plochá podložka 21	ČSN 021702.15	DIN 125	šárovi zinkováno
6	404	ks matice M20	ČSN 021401	DIN 934	šárovi zinkováno
5	36	ks chemická malta á 350ml			typ WH-KOTE PDXY
4	404	ks ORTEC MX 1520	DIN EN 10025	FT 52-3(S 355 JO)	šárovi zinkováno
3	404	ks kotevní šroub M20x250 mm	ČSN EN 24014	DIN 975	šárovi zinkováno
2	202	ks pružná podložka		LUPOLEN V2520J	
1	202	ks ocelová deska			20x160x250 mm
Pos. množství		název	norma	materiál	poznámka

Zákazník: INSKÝ s.r.o	Nabídka è:	Místo:		
Ústí n. Labem	Zakázka è:	Systém: ORTEC MX 1520		
	Datum	Jméno	Název akce:	
kreslil				
kontrol.				
schválil				
	Výkres è:	002/2002	List	1
	Priložky è:		List	