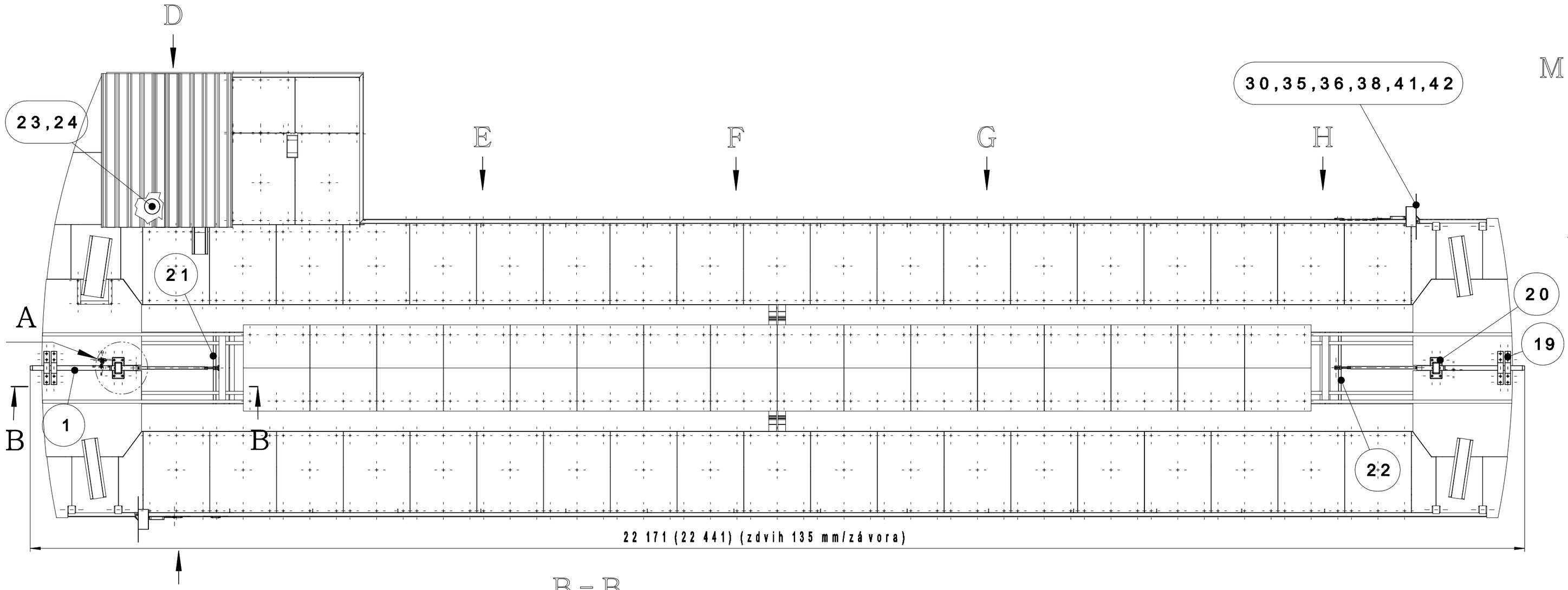
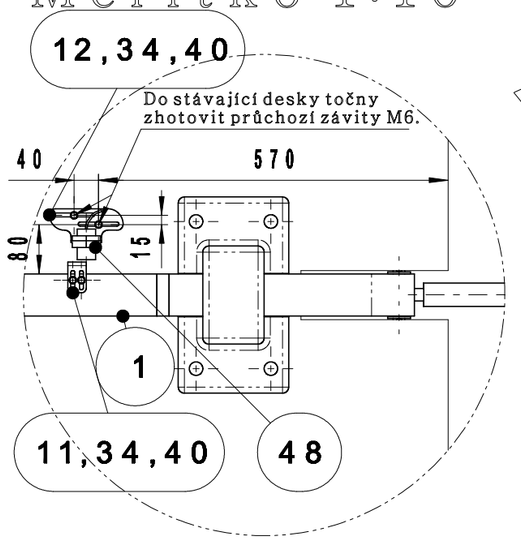
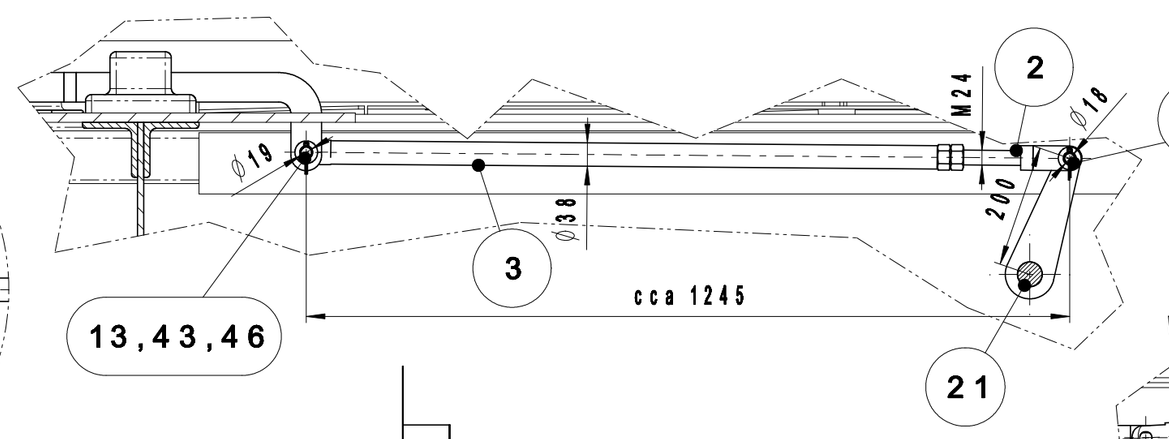


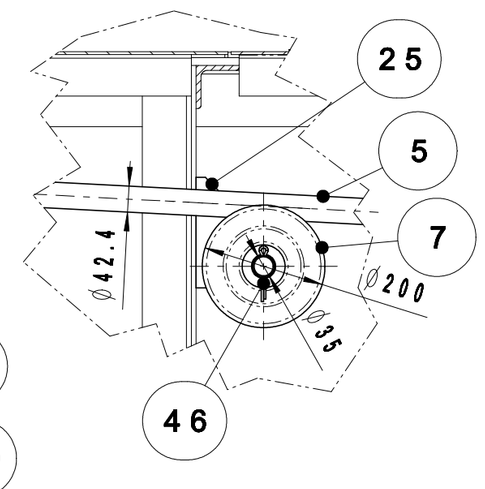
A
Měřítko 1:10



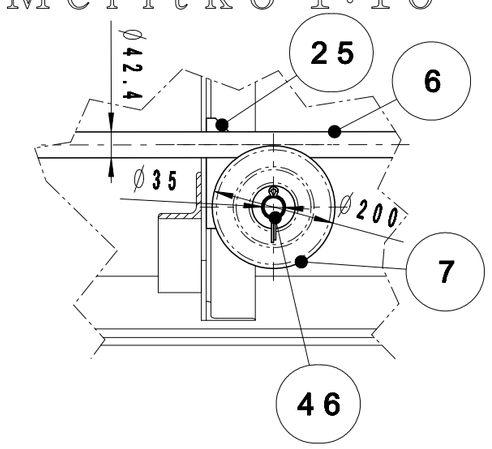
B – B
Měřítko 1:10



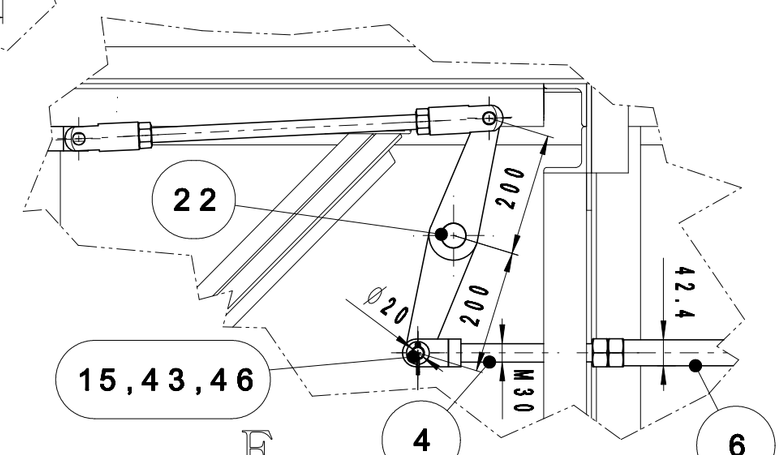
E
Měřítko 1:10



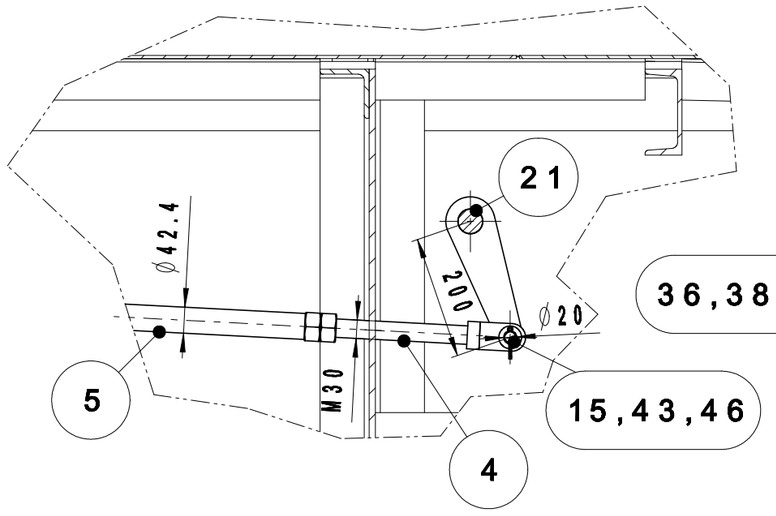
G
Měřítko 1:10



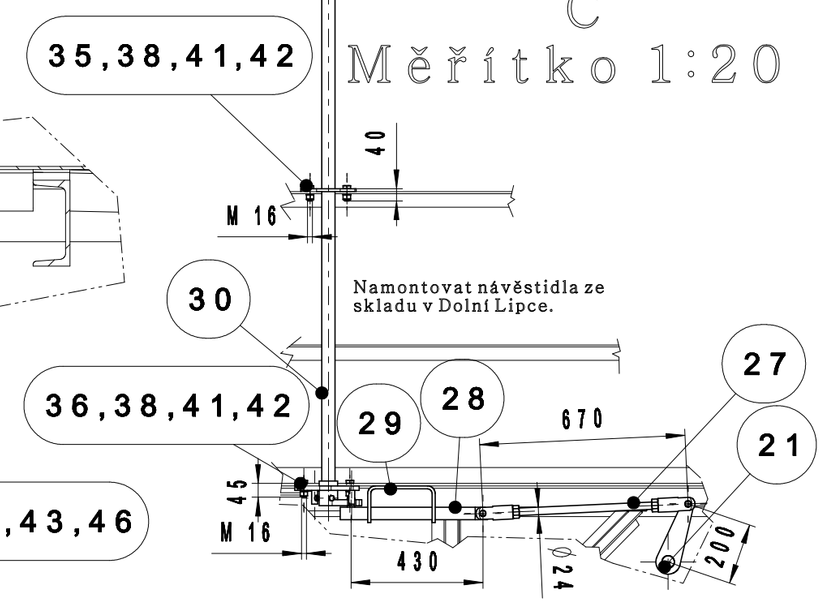
H
Měřítko 1:10



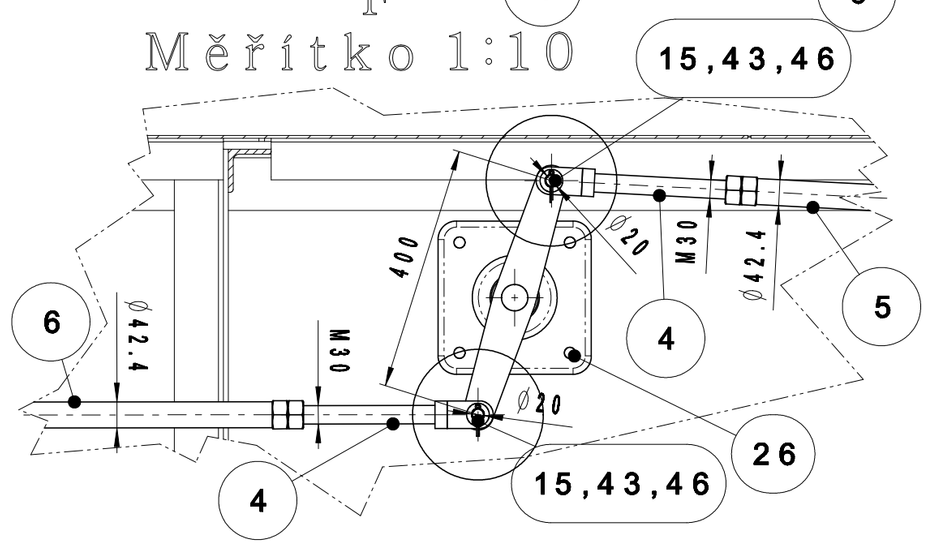
D
Měřítko 1:10



C
Měřítko 1:20



F
Měřítko 1:10



Ovládací mechanizmus závorování v kabině a pod její podlahou vyčistit a promazat

2	Závorovací vodítko II	Stávající			18,4	36,8		20
4	Závorovací vodítko I	Stávající			14,6	58,4		19
								18
								17
								16
4	Čep táhla II ø20h11 – 73	ČSN 42 6510	S235		0,2	0,4	1628.8-05	15
2	Čep táhla I ø18h11 – 75	ČSN 42 6510	S235		0,2	0,4	1628.8-04	14
2	Čep závory ø20h11 – 95	ČSN 42 6510	S235		0,2	0,4	1628.8-03	13
1	Clonka závorování P3 – 100x30	ČSN 42 5310	S235			0,06	1628.8-02	12
1	Držák snímače závorování P3 – 120x108	ČSN 42 5310	S235			0,1	1628.8-01	11
								10
								9
								8
2	Rolna	Skupina			7,6	15,2	1628.8.7	7
1	Podélné táhlo III	Skupina				41,5	1628.8.6	6
1	Podélné táhlo II	Skupina				31,-	1628.8.5	5
4	Podélné táhlo I	Skupina			3,6	14,4	1628.8.4	4
2	Táhlo závory II	Skupina			5,2	10,4	1628.8.3	3
2	Táhlo závory I	Skupina			1,8	3,6	1628.8.2	2
2	Závora	Skupina			43,3	86,6	1628.8.1	1
Ks.	Název-Rozměr	Polotovar	Mat. kon.	Mat. vých.	č. hm.	hr. hm.	Číslo výkresu	Poz.

VYPRACOVAL Ing. Jan Valach		ZMĚNA	DATUM / PODPIS
KONTROLOVAL Ing. Jan Bouška			
MATERIÁL	DATUM VYHOTOVENÍ 11/2023		
TOLEROVÁNÍ DLE ISO 8015	Přesnost ISO 2760		
ROZMĚR, POLOTOVAR		SPOLEČNOST	ADECO spol. s r.o. Česká Třebová
Číslo snímku	CELKOVÁ ČISTÁ HMOTNOST (kg) 555,-	NÁZEV	Závorování a návěstidla
METODA ZOBRAZOVÁNÍ	MĚŘÍTKO 1:50, 1:X	ČÍSLO VÝKRESU 1628.8	LIST ČÍSLO 1
		POČET LISTŮ 2	