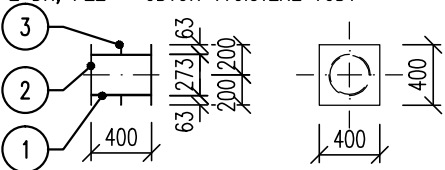
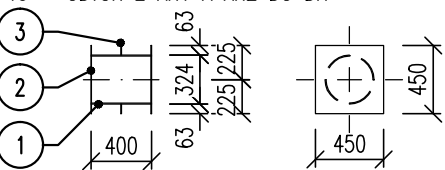
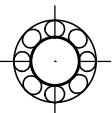


VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

OZN.	SCHÉMA, POPIS	POČET [ks,bm]	HMOTNOST [kg]		POZNÁMKA
			1 KS	CELKEM	
7/10	<p>PROSTUP PRO POTRUBÍ DN150 – PROSTUP P15 – NÁTOK DO AN2, P17 – SÁNÍ KALU Z DN, P22 – ODTOK VYČIŠTĚNÉ VODY</p>  <p>1-TRUBKA 273x7-OCEĽ S235, DL. 0,392m, HMOTNOST 45,9kg/m 18,00kg 2-PL. 400x400x4-NEREZ 17240, 2ks, HMOTNOST 32,0kg/m² 10,25kg 3-PL. 400x400x5-OCEĽ S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m², VYPÁLIT OTVOR 6,40kg CELKEM 34,65kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 36,40kg</p>	3	36,40	109,2	<p>OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OCEĽ S235 A NEREZ 17240 VAŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ.</p> <p>ozn. 2 – ČELNÍ DESKA PLNÁ, OTVOR V DESCE VYPÁLIT AŽ PŘI MONTÁŽI POTRUBÍ.</p>
7/11	<p>PROSTUP PRO POTRUBÍ DN200 – PROSTUP P16 – ODTOK Z AN1 DO DN, PROSTUP P19 – ODTOK Z AN1 A AN2 DO DN</p>  <p>1-TRUBKA 324x6,3-OCEĽ S235, DL. 0,392m, HMOTNOST 48,0kg/m 18,85kg 2-PL. 450x450x4-NEREZ 17240, 2ks, HMOTNOST 32,0kg/m² 13,00kg 3-PL. 450x450x5-OCEĽ S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m², VYPÁLIT OTVOR 8,10kg CELKEM 39,95kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 41,95kg</p>	2	41,95	83,9	<p>OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OCEĽ S235 A NEREZ 17240 VAŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ.</p> <p>ozn. 2 – ČELNÍ DESKA PLNÁ, OTVOR V DESCE VYPÁLIT AŽ PŘI MONTÁŽI POTRUBÍ.</p>
7/12	<p>PROSTUP PRO POTRUBÍ PLOVOUČÍHO KALU Z MAMUTKY V DN (P18), PLOVOUČÍ KAL Z UKLIDŇ.VÁLCE V DN (P20), PLOVOUČÍ KAL Z MAMUTKY (P21) – OCEĽ DN65 JÁDROVÝ VRT PRO DN65 + ČLÁNKOVÉ TĚSNĚNÍ PRO DN65 – VELIKOST VRTU JE OVLIVNĚNA VÝROBCEM TĚSNĚNÍ</p> 	3	-	-	-