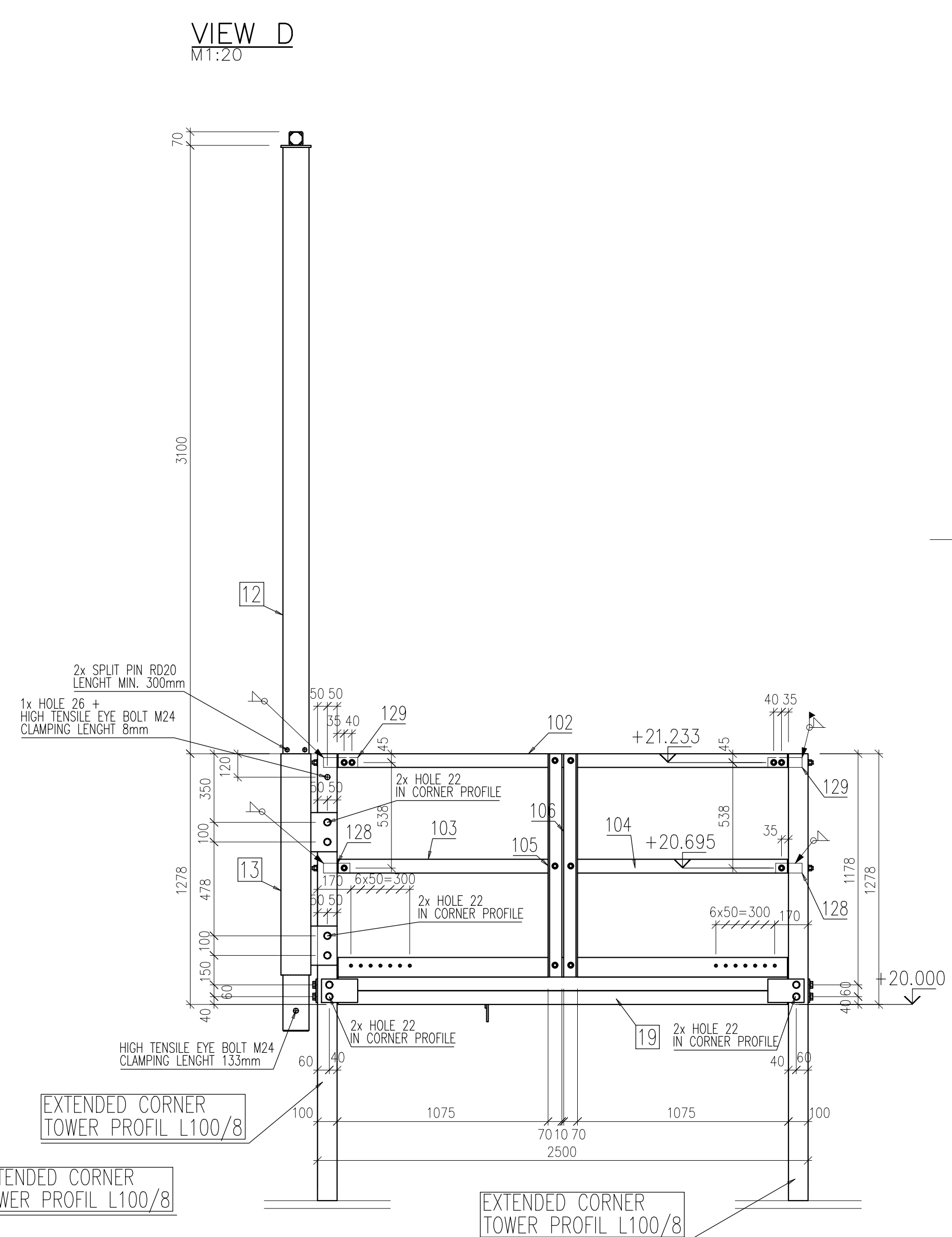
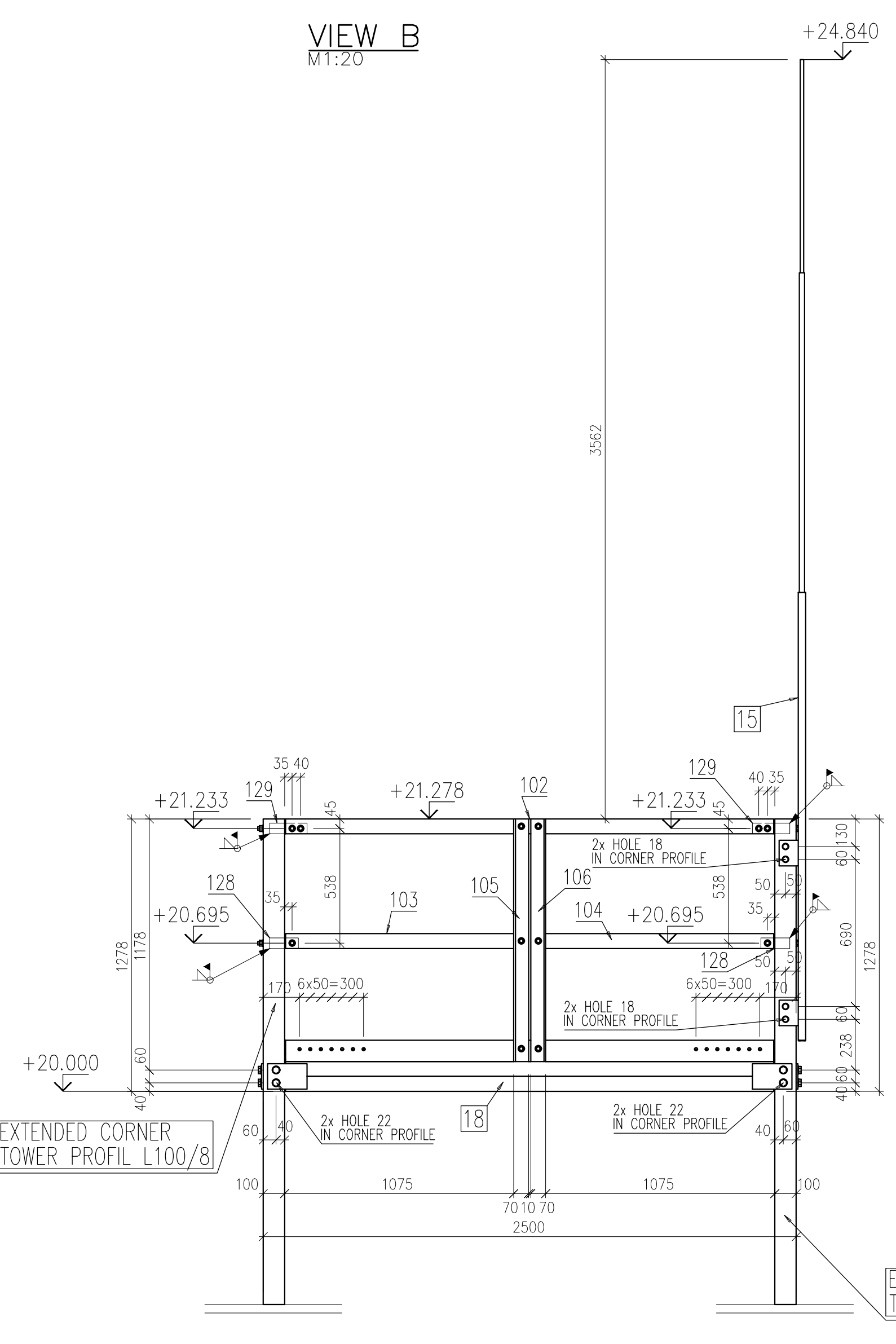
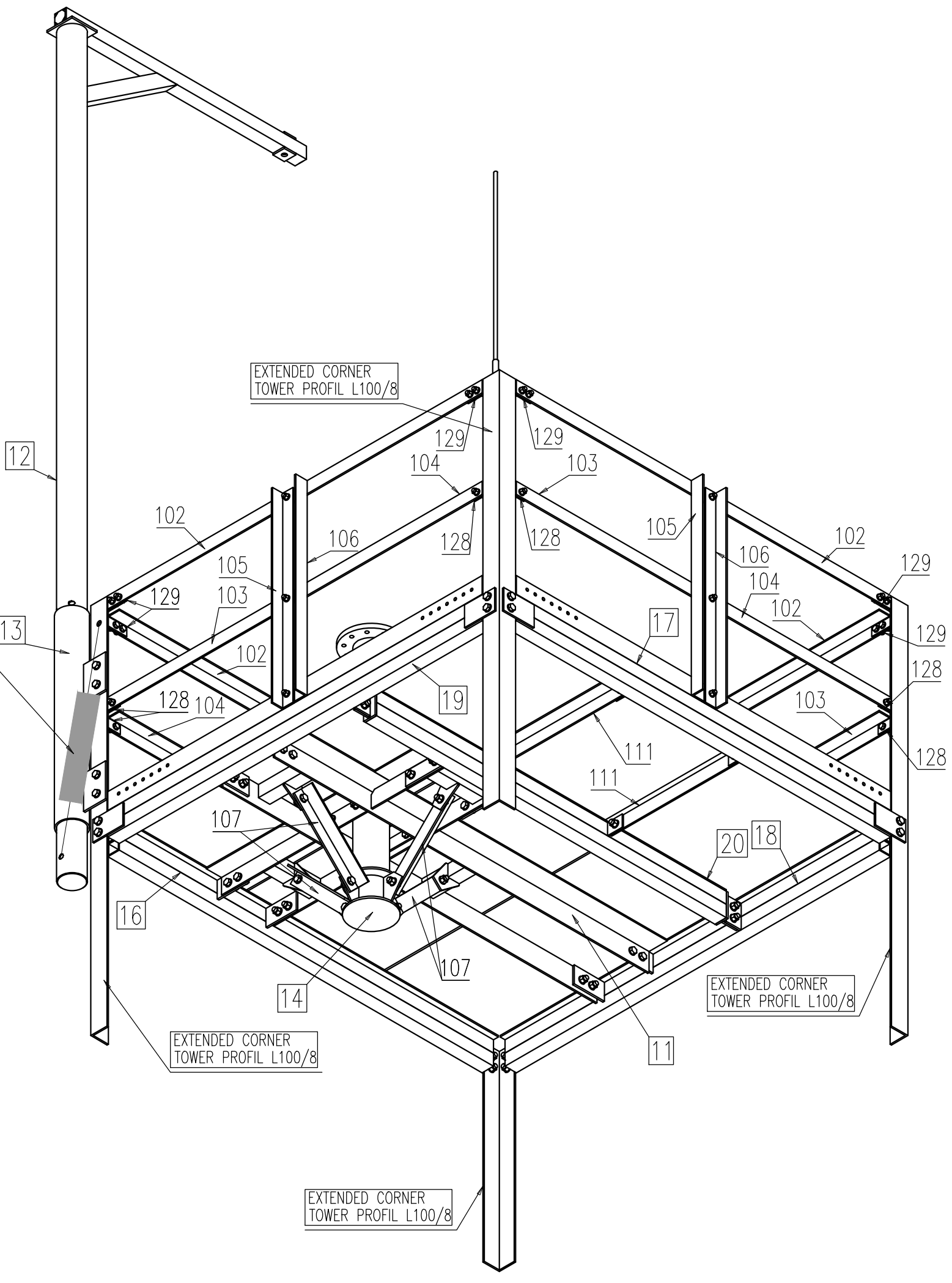
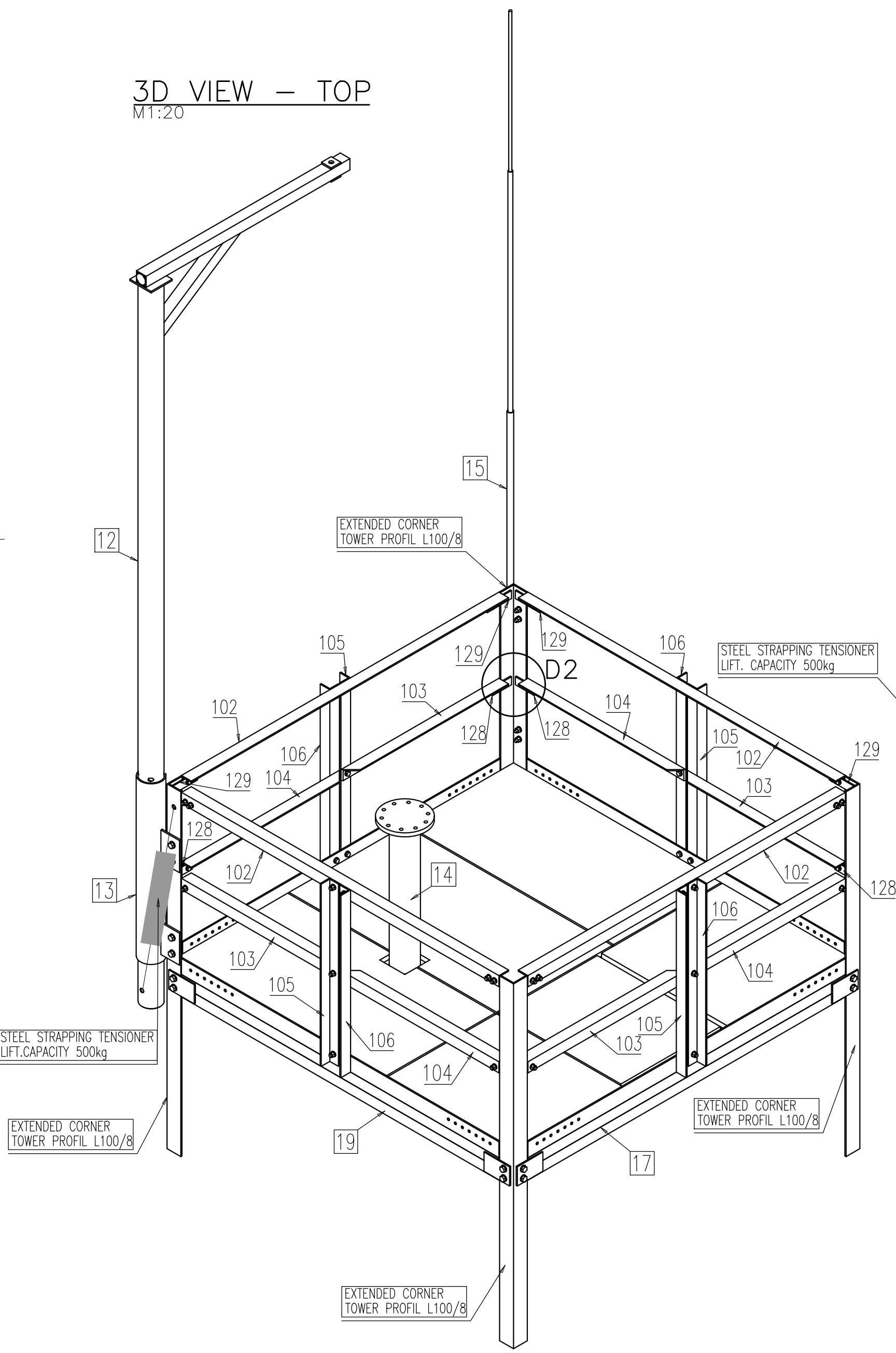


3D VIEW - TOP
MT:20

3D VIEW - BOTTOM
MT:20

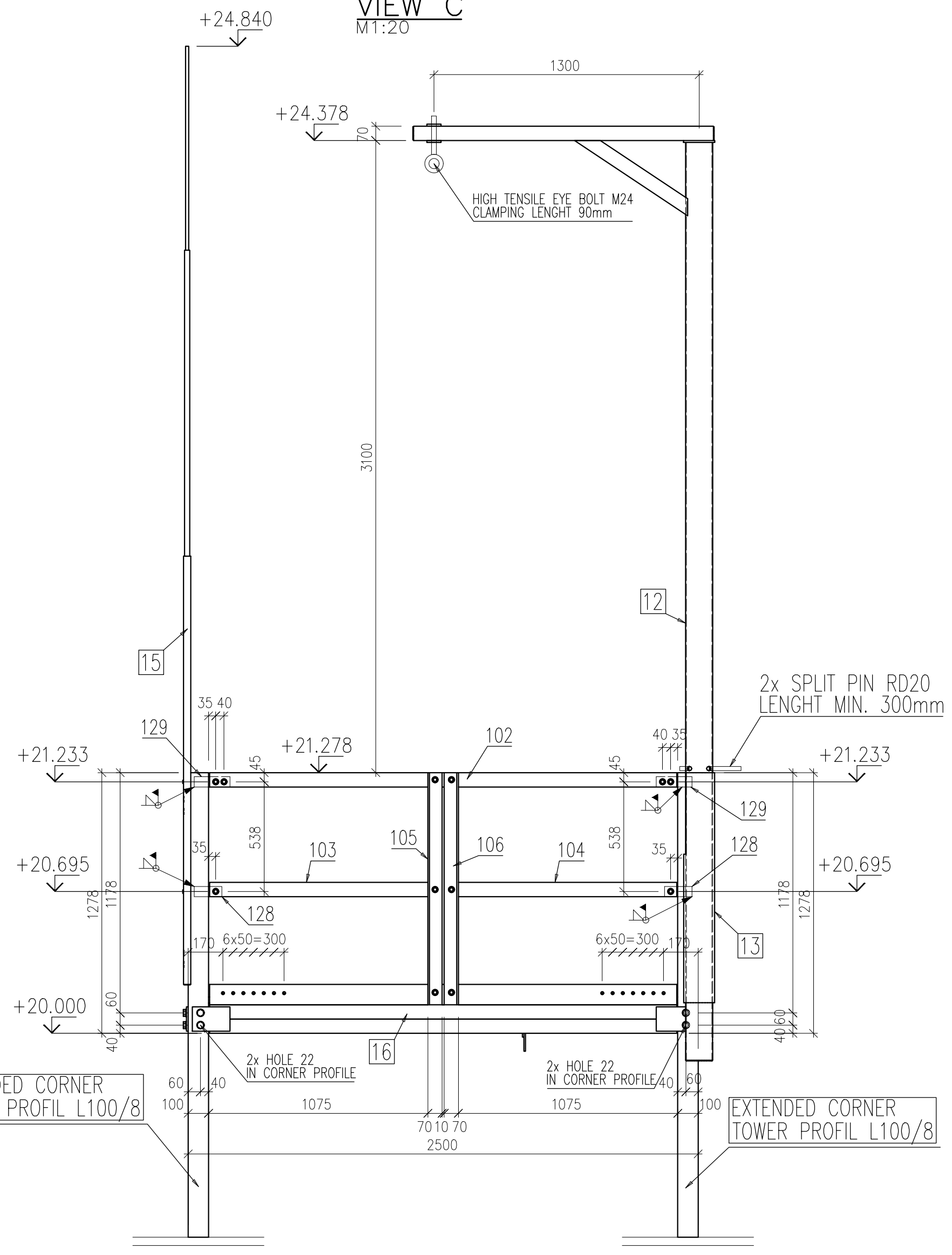
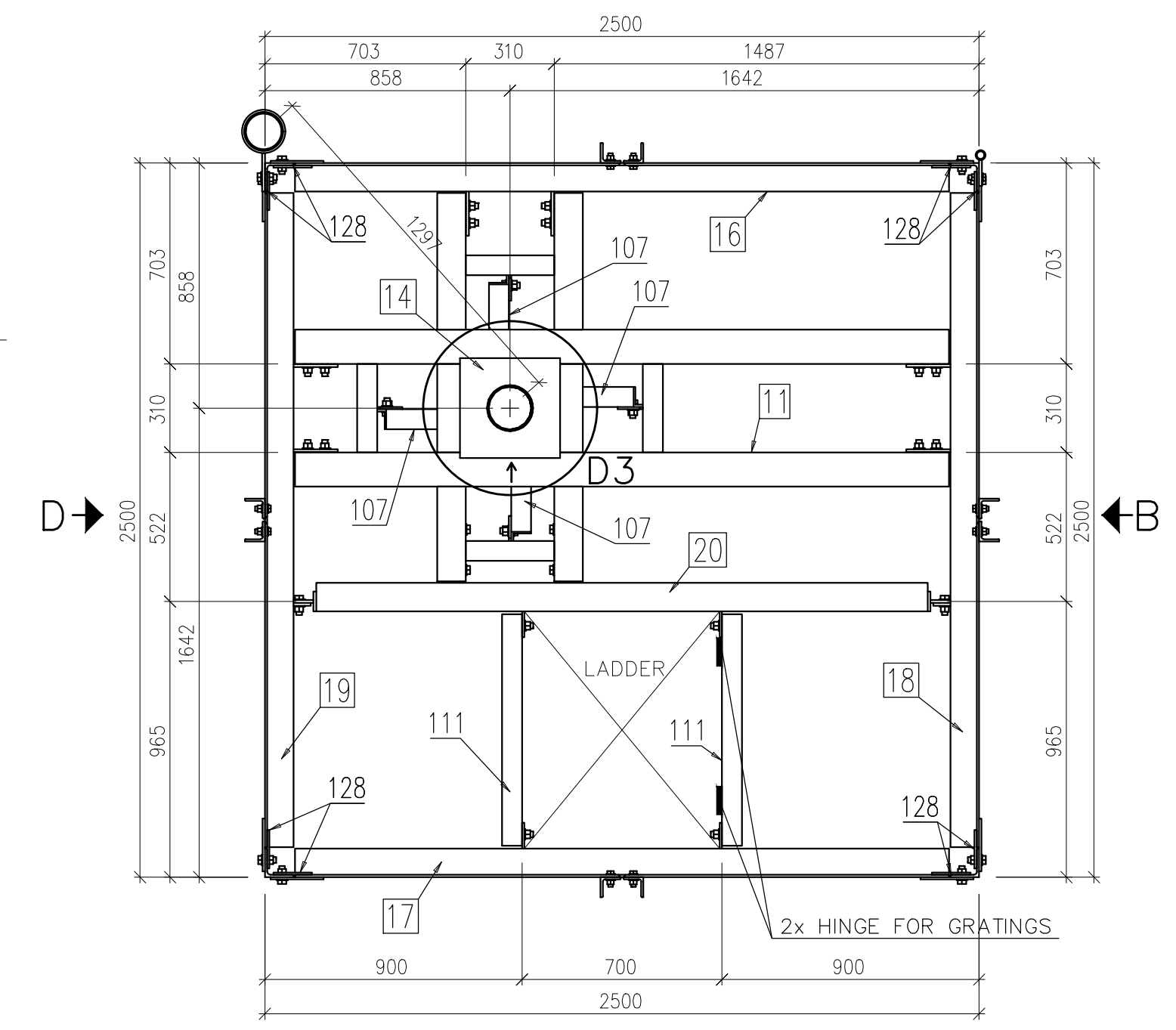
VIEW B
MT:20

VIEW D
MT:20



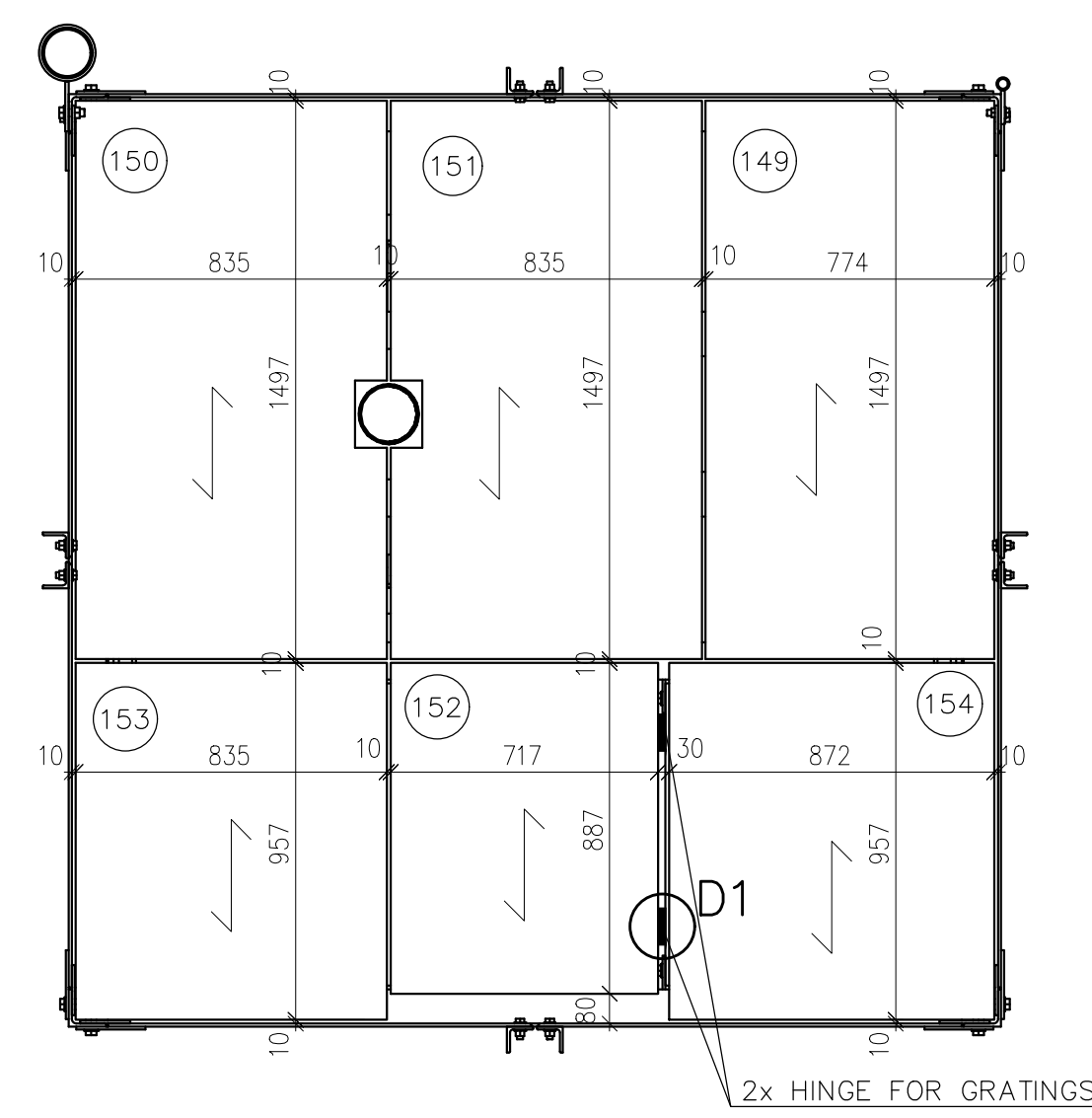
GROUND PLAN
T:20

VIEW C
MT:20



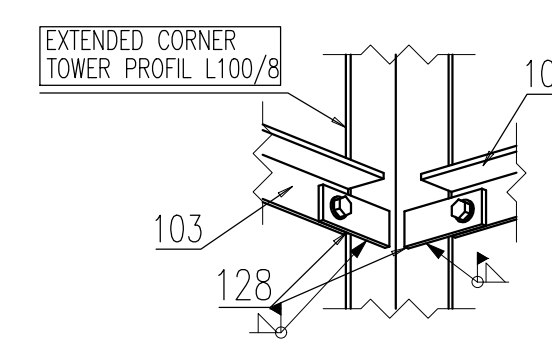
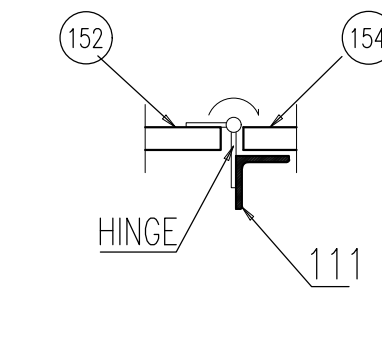
GRATINGS COMPOSITION
MT:20

MINIMUM NUMBER OF ANCHORS - 4PCS/PART
PART 152 NO ANCHORS, ONLY 2x HINGE ON RIGHT SITE

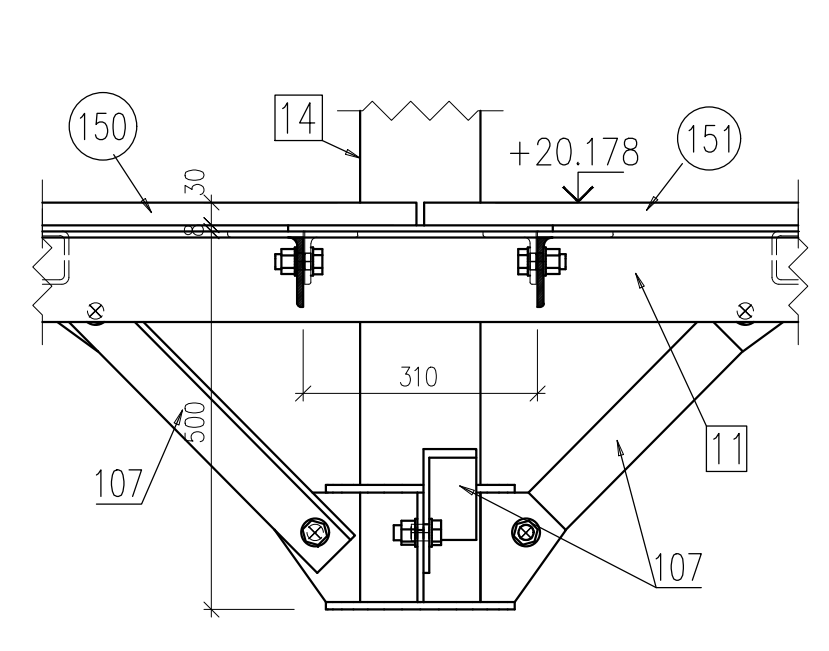


DETAIL D1
MT:10

DETAIL D2
MT:10



DETAIL D3
MT:10



PROJEKČNÍ DN DLE/EXAMINATION ACCORDING TO ČSN EN 1090-2	LEŽEVÝ SVAR/A DIMENSIONAL ACCORDING TO ČSN EN 1090-2	MATERIAL/MATERIAL
PŘÍPRAVA SVAR.PLOCH/EDGE PREPARATION ACCORDING TO ČSN EN ISO 9692-1	PŘÍPRAVA SVAR.PLOCH/EDGE PREPARATION ACCORDING TO ČSN EN ISO 9692-1	S235
PŘÍPRAVA MAT. PRO SVAROVÁNÍ/WELDING CONSUMABLES ZKOUŠENÍ A KONTROLA SVARU/EXAMINATION OF WELDS ČSN EN ISO 5817	ZKOUŠENÍ A KONTROLA SVARU/EXAMINATION OF WELDS ČSN EN ISO 5817	f _y =235MPa f _t =360MPa
ČSN EN ISO 14344	135 MAG	8.8
DOHODNÁ PŘÍPRAVA SVARU EN 438-W21	EN 438-W21	
PŘÍPRAVA SVARU/EN 438-W21	EN 438-W21	
TRAVNÍ/WELDING FLUX EN 760 SA AB 1 67 AC H5	EN 760 SA AB 1 67 AC H5	
PŘÍPRAVA SVARU/EN 760 SA AB 1 67 AC H5	EN 760 SA AB 1 67 AC H5	
111	111	
ELEKTRODA/COVERED ELECTRODE EB 123	EB 123	
		EXC 2
		HOT-DIP GALVANIZING

POZNÁMKA / NOTE

- NEOZNAČENÉ SVARY - KOUTOVÉ a=4 mm, TUPÉ PŘEVÝST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU
- UNMARKED WELDS - FILLET WELDS a=4mm, BUTT WELDS MAKE TO FULL MATERIAL THICKNESS
- VŠECHNY ČELNÍ DESKY PŘÍPRAVOVAT DLE ZASAD TAK, ABY BYLO ZAMEZENO LAMELÁRNÍMU POŠKOZENÍ PŘIPOJOVANÝCH PLECHŮ VIZ ČSN EN 1993-1-10 A EN 1011-2
- ALL FRONT PLATES WELD BY PRINCIPLES SO AS TO PREVENT LAMELLAR DAMAGE CONNECTED SHEETS - ČSN EN 1993-1-10, EN 1011-2
- SPECIÁLNÍ TRÍDA JAKOSTI MATERIÁLU ČELNÍCH DESEK DLE EN 10164 NENÍ POŽADOVÁNA (ZEG<10)
- SPECIAL GRADE QUALITY FRONT PLATES MATERIAL ACCORDING TO EN 10164 IS NOT REQUIRED (ZEG<10)
- ODPovídající profil: TRCIV=RHS, PL=FL, TR=RO, KR=RD
- CORRESPONDING PROFILES: TRCIV=RHS, PL=FL, TR=RO, KR=RD
- NUTNO PŘEVÝST KONSTRUKČNÍ GRPRAKY DÍLCŮ PRO ŽABOVÉ ŽIVKOVÁNÍ (ODTOK, OTVORY) - NEBEZPEČÍ VÝBUCHU
- MUST MAKE STRUCTURAL ADJUSTMENTS TO MAIN PARTS FOR HOT-DIP GALVANIZING (DRAIN HOLES) - EXPLOSION HAZARD
- KAŽDÝ SROUB MUSÍ MÍT PODLOŽKU I POD HLAVOU SROUBU
- EACH BOLT MUST HAVE WASHER UNDER THE BOLT HEAD
- POLOHA ŽEBŘÍKU MUSÍ BÝT PŘÍPADOBĚNA POLOZE OTVORŮ V PODLAZE PLOŠINY
- LADDER POSITION MUST BE ADJUSTED TO THE HOLE POSITION IN THE PLATFORM FLOOR

Index	Změna / Revision	Datum / Date

	Číslo zakázky / Project number	Datum / Date	Stupeň / Phase	Číslo A4 / Number A4
	Z-15_007	05/2015	VD / WD	15x44
Vedoucí projektant / Leading designer	Zed. projektant / Checked by	Kontroloval / Controlled by	Kreslil / Drawn by	
-	Ing. Jan BUDIL	Ing. Jan BUDIL	Ing. Jan BUDIL	
Investor / Investor	UGANDA PEOPLES DEFENSE FORCES			Vypracoval / Copy
Projekt / Project	PROPOSED PLAN FOR MASTS			
Část / Part	VRCHNÍ PLOŠINA VĚŽE - OCELOVÉ KONSTRUKCE TOP PLATFORM OF TOWER - STEEL STRUCTURES			
Výkres / Drawing	MONTÁŽNÍ DISPOZICE MOUNTING LAYOUT			Číslo / Drawing no.
				01

Tento výkres je duševním vlastnictvím firmy Ing. Jan Budil / This drawing is intellectual property of the company Ing. Jan Budil