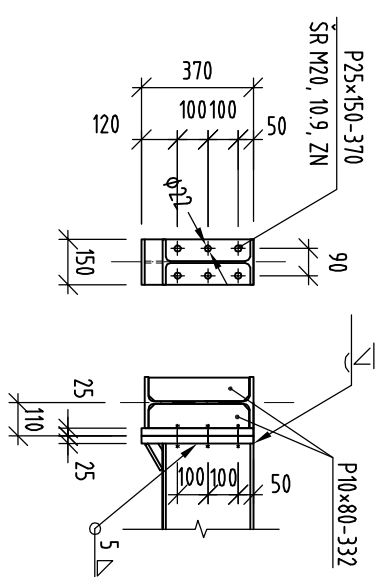
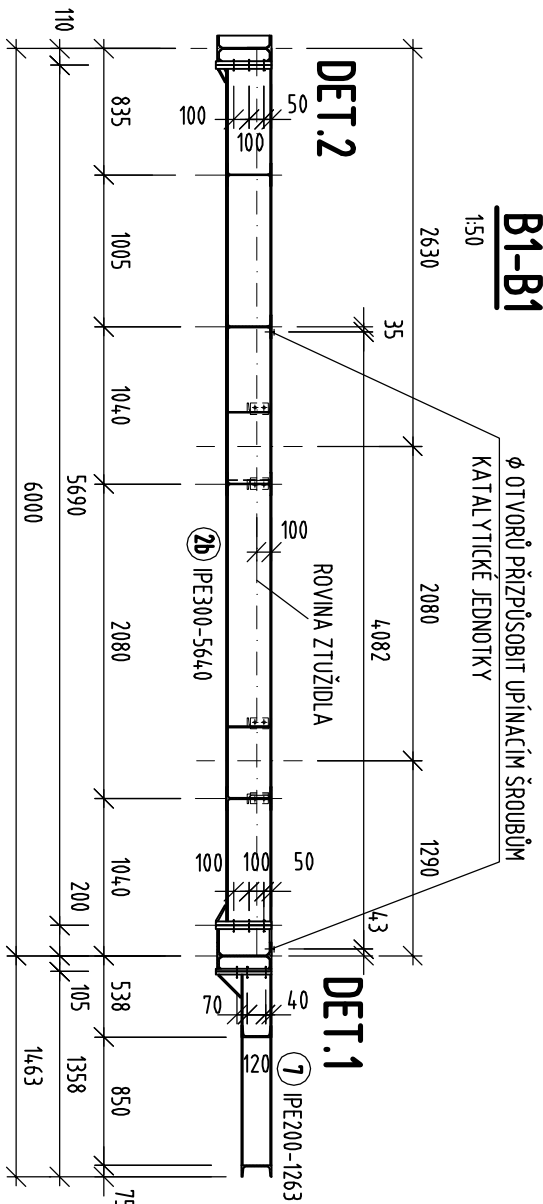


## DETAIL 2



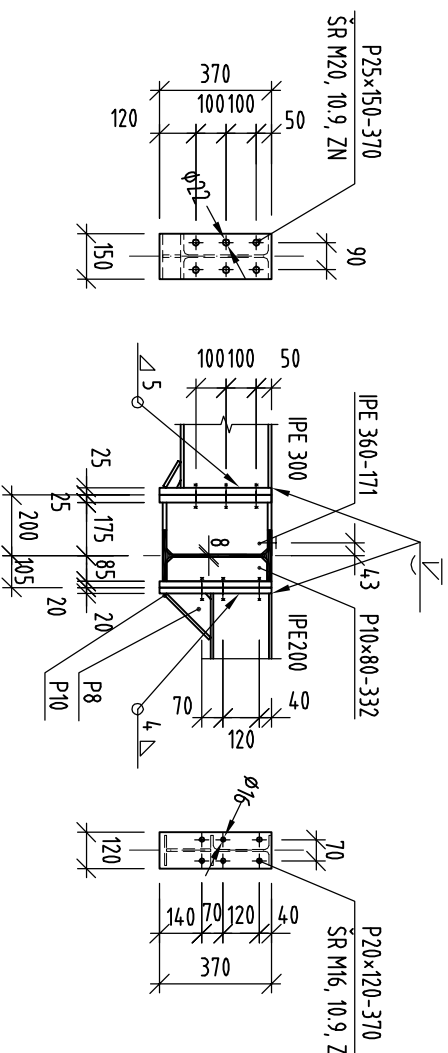
B1-B1

1:50



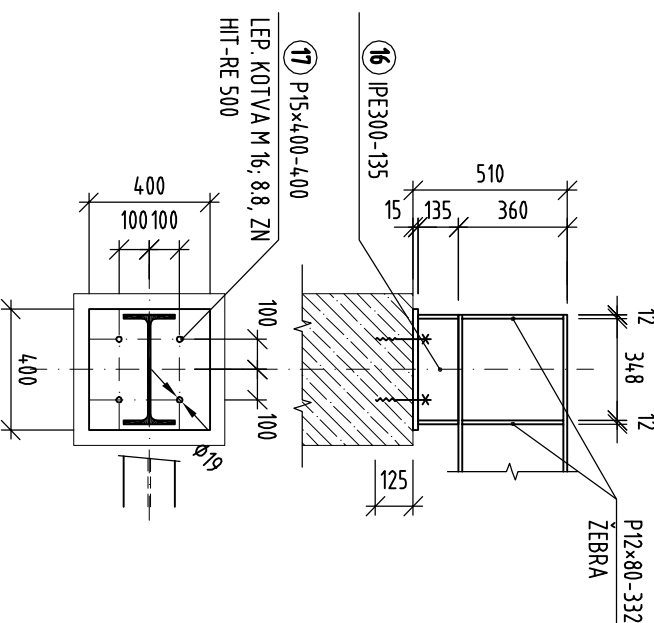
## DETAIL 1

1:25



## DETAIL KOTVEN

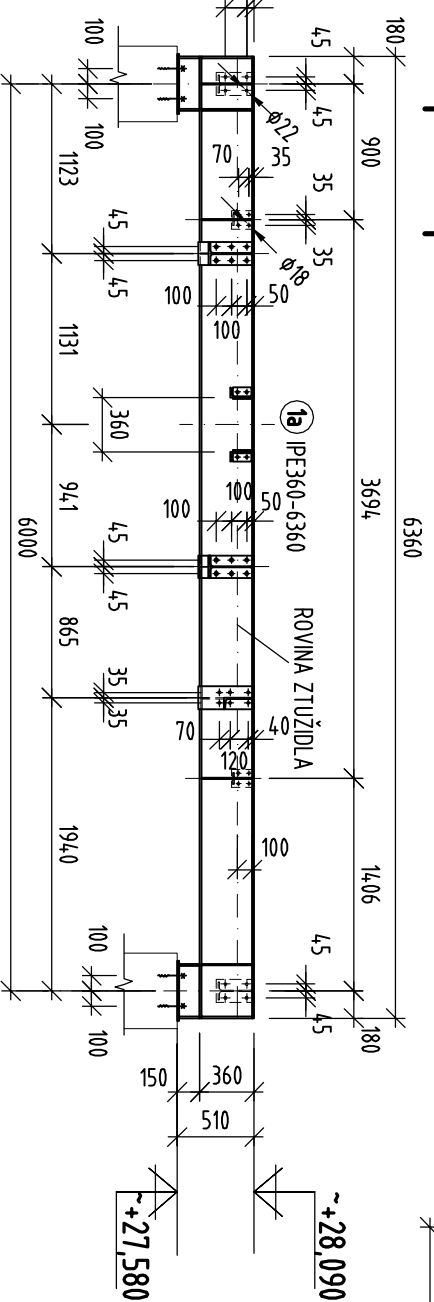
1:25



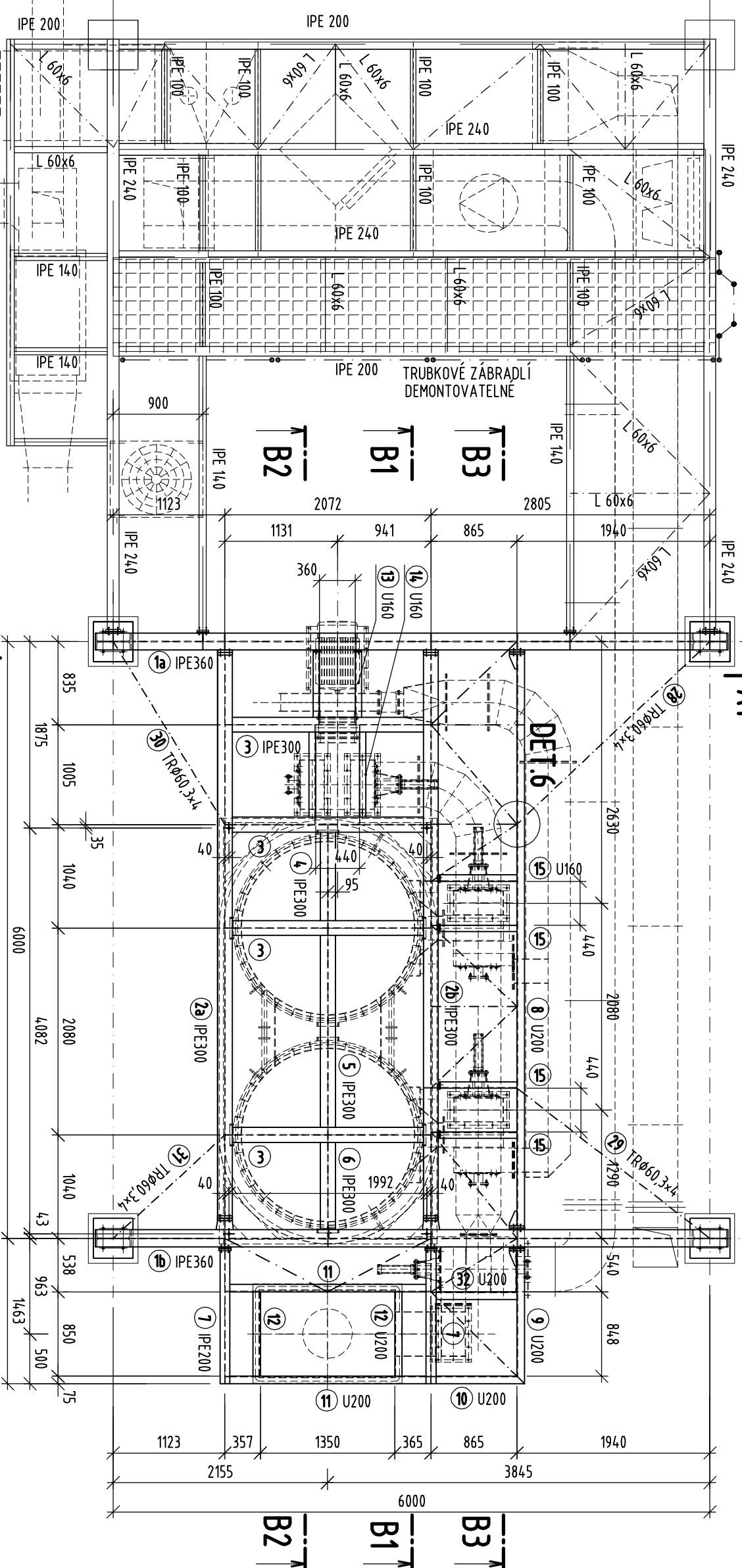
## RĀM-PŪDORYS

1:50

NEOZNAČENÉ DIAGONÁLY L60x6; PROFIL 18÷27

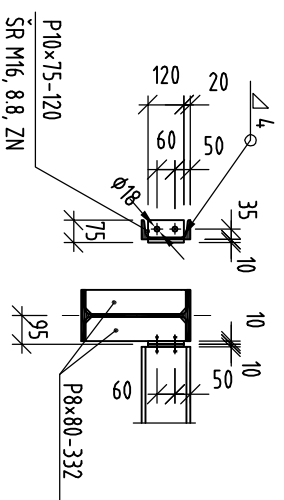


PLOŠINA VZT

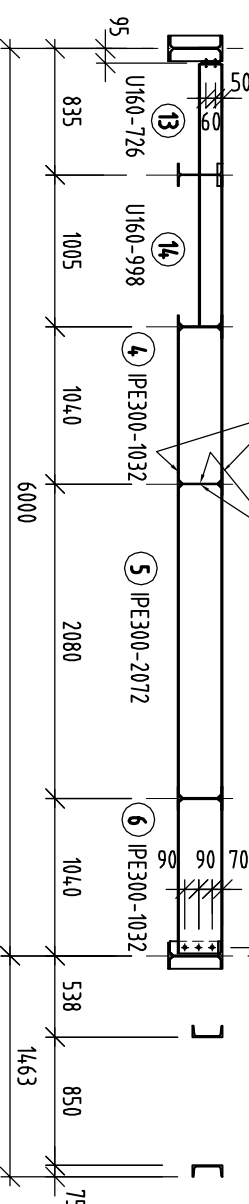


## DETAIL 4

1:25

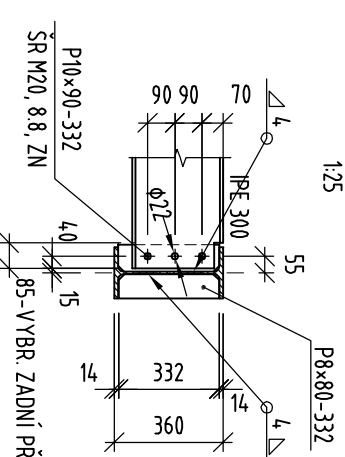


## DET.4



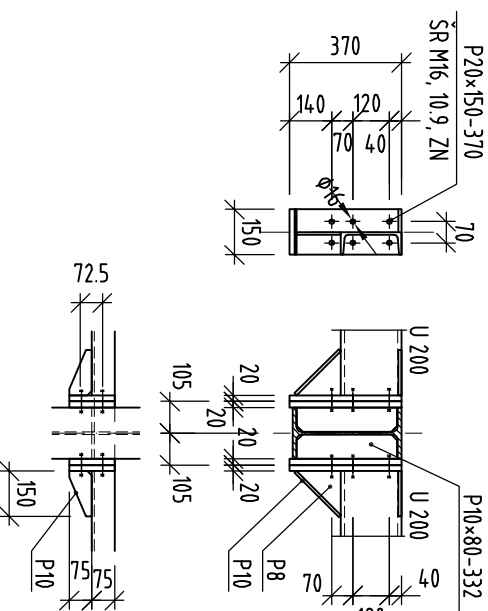
### DETAIL 3

1:21



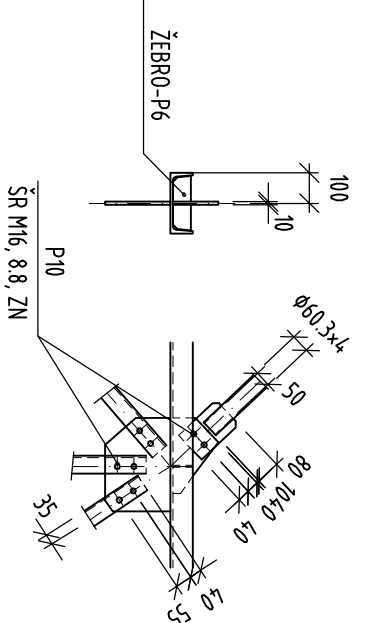
## DETAIL 5

1:2



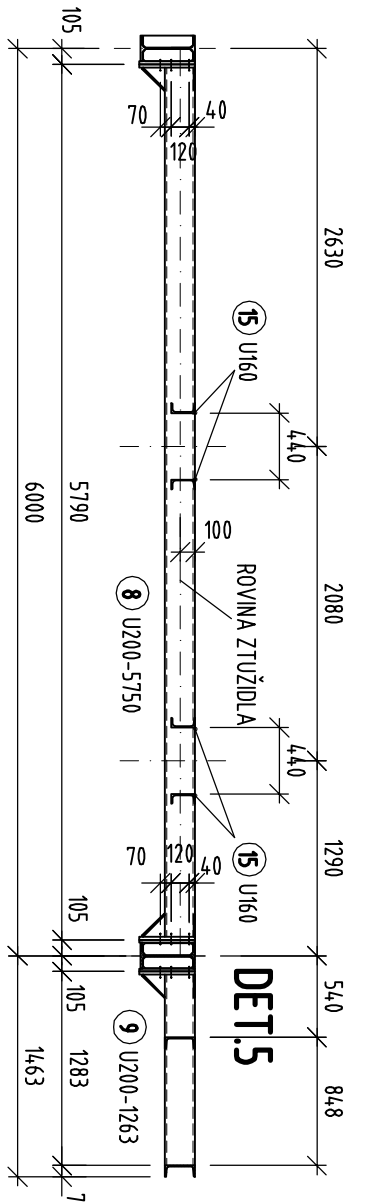
## DETAIL 6

1:21



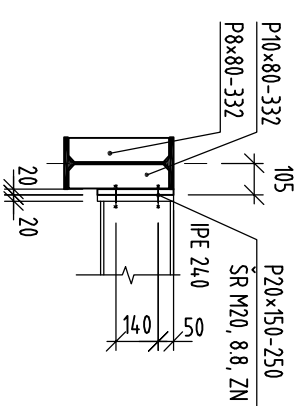
B3-B3

1:50



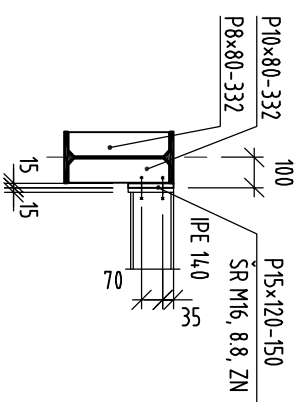
**A2-A2**

1:25



A3-A3

1:25



**Upozornění!**  
V důsledku změny velikosti jednotky regeneračního katalytického zařízení, je nutné sládit vazby mezi vztl. a k. vč. směrového napojení naAAZUJÍCÍCH POTRUBÍ.

## POZNAMKA:

1. VÝKRES NEMAHRAZUJE VÝROBNÍ DOKUMENTACI
2. KONSTRUKCI ŽÁROVĚ POZINKOVATÍ, PAMATOVAŤ NA ODSTOK A VÝFUK
3. POŠKODENÁ A MONTÁŽNĚ UPRAVOVANÁ MÍSTA ŘÁDNĚ OŠETŘIT
4. SPOJOVATÍ MATERIÁL TR. 10,9, 8,8 ZN
5. TECHNICKÁ ZPRÁVA, STATICKÝ VÝPOČET

YÝROBNÍ SKUPINA PC1  
ČSN EN 1090-2

OCEL S 235 JR  
HMOTNOST 3150,-kg

[illegible]