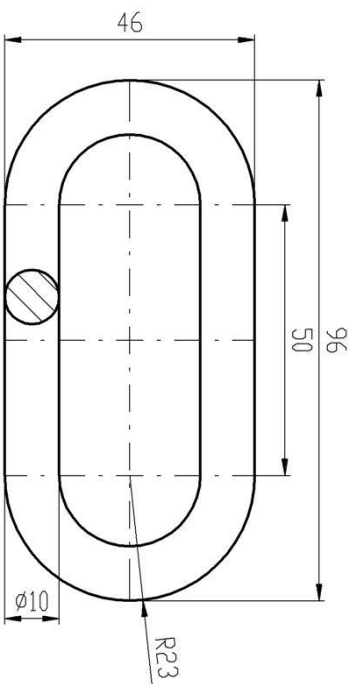


1	Vykovene špíd v délce 75 mm a zaokilné hrany
2	Dsadine materiálu v délce 160 mm tak, aby síre materiálu po osození byla 20 mm
3	Hrany osozeného materiálu zaokilné v zápusťce o prům. 11-12 mm
4	V nešššířn místě osození materiálu, materiálu ohřeme, tak aby délka špíce po ohnutí byla od vnějši hrany 79mm, síře vzniklého háku 64 mm a R37. Kezerna háku musí být 10 mm tak, aby se däl vsunout řetězový článek
5	U dka materiálu usokme o délce 36mm
6	Probljeme otvor na řetězové oko o prům. 8x8mm
7	Na ržku zakladatně hrany háku a zároveň největšine protřný otvor
8	Otvor probljeme přerýněm trnem na prům. 16mm
9	Spodní hrannu háku prokoveme do požadovaného profilu dle výkresu



ZNAMĚNÍ	INDEX	DATUM	PODPIS	SOŠA S DU HRADEBNÍ HRADEC KRÁLOVĚ		
RÖZN.-POL. OT.						
POD. ZAR.	NÖDRN. REF.	ČSN	TRĚ.			
VYPR. EL. SNER		POZN.	Č. KUSOVNÍKU			
PŘÉZK.	SCHVÁLIL	19.12.2007	STARŠÍ V.			Č. V.
TECHNOL.						
NÄZE V.						

HÄK

Lísti

Líst