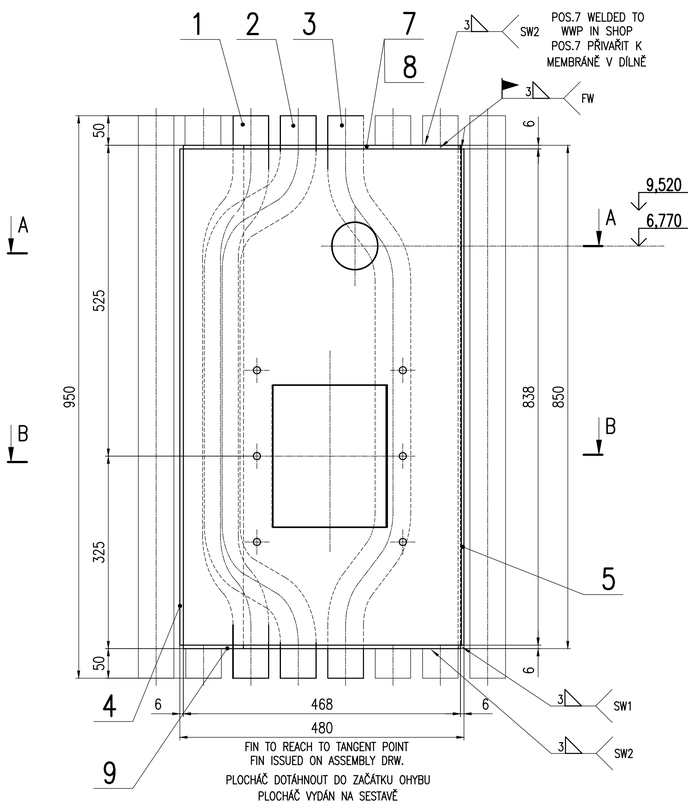
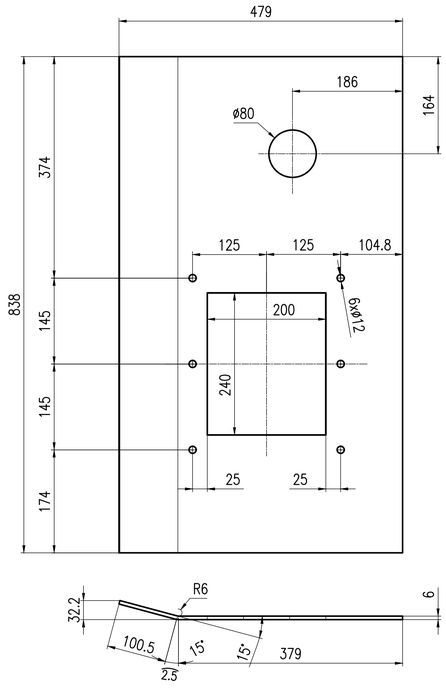
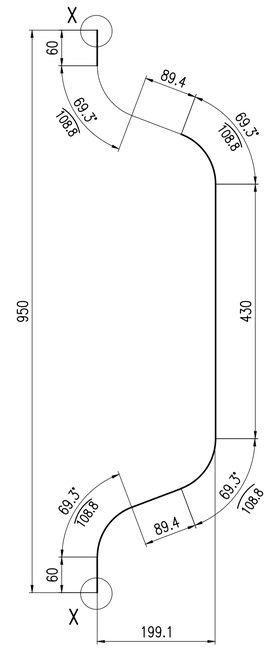


POS. 6



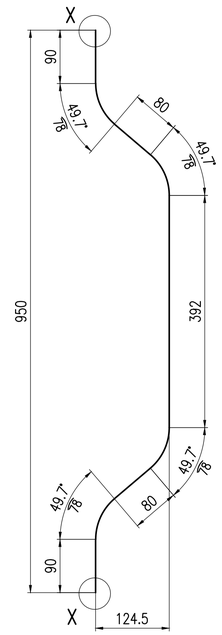
POS. 2

R=90
L=1164

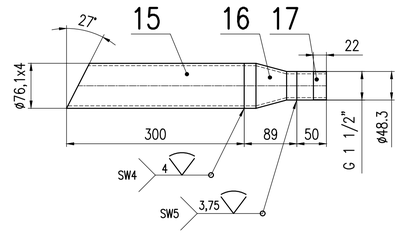


POS. 3

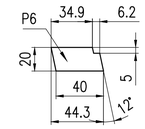
R=90
L=1044



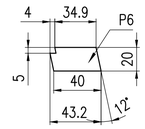
POS. 1÷3



POS. 18



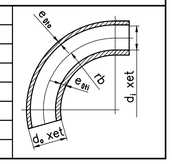
POS. 19



DOCUMENT IS VALID FOR BOILER K20
DOKUMENT JE PLATNÝ PRO KOTEL K20

Pos.	Diameter / Průměr [mm] do	Wall-thickness / Tloušťka stěny [mm] et	Bending-radius / Ohybový rádius [mm] rb	Required wall inside min. / Požadovaná stěna vnitřní min. [mm] e0ti	Required wall outside min. / Požadovaná stěna vnější min. [mm] e0to
1÷3	60,3	5	90	5,40	3,79

Tube bends acc. to: / Trubkové ohyby dle: EN 12952-3 Annex A/Příloha A



1÷3	10,65	316	11,75	374	41,63	26,10
	MPa(g)	°C	MPa(g)	°C	MPa(g)	MPa(g)
PART NO.	WORKING		CALCULATION		TEST PRESSURE	
	PRESSURE	TEMPERATURE	PRESSURE	TEMPERATURE	MAX ALLOWABLE	PARTS ACC.TO EN
ČÁST Č.	PROVOZNÍ		VÝPOČTOVÝ		ZKUŠEBNÍ TLAK	
	TLAK	TEPLOTA	TLAK	TEPLOTA	MAX POVOLENÝ	ČÁSTI DLE EN

LAD (List of Applicable Doc.): 24LT7P-01-EZ-017
LAD (Seznam platné dokum.): 24LT7P-01-EZ-017

BILL OF MATERIAL: 24LT7P-01-EZ-018
KUSOVNÍK: 24LT7P-01-EZ-018

PRODUCTION AND TESTING: ČSN EN 12952
VÝROBA A ZKOUŠENÍ: ČSN EN 12952

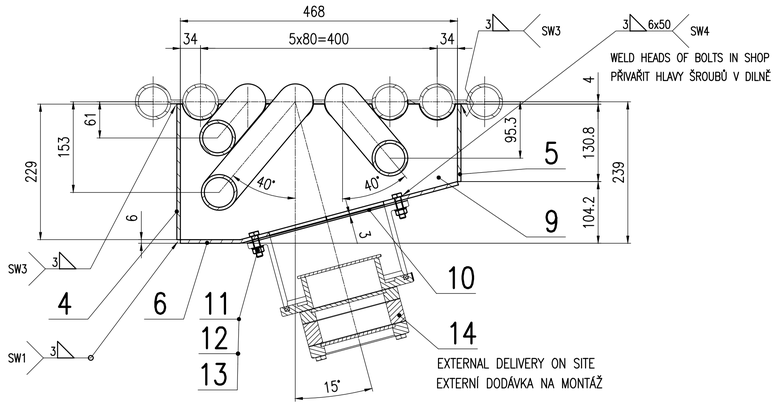
WELD FACTOR: $v_N = 0{,}85$
SOUČINITEL SVARU: $v_N = 0{,}85$

SYMBOLS FOR WELDS:
SYMBOLY PRO SVARY:

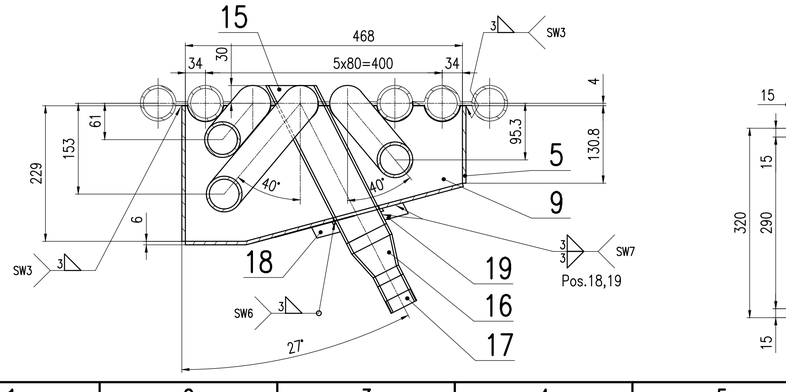
- shop weld: / dílenský svar: SW
- field weld: / montážní svar: FW
- dimensions for fillet weld: / rozměry pro koutový svar: a

ACCURACY: ČSN ISO 2768-1m
TOLERANCE: ČSN EN ISO 22081, ČSN EN ISO 13920-BE

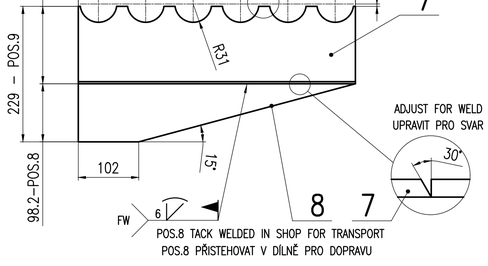
B–B

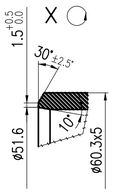


A–A



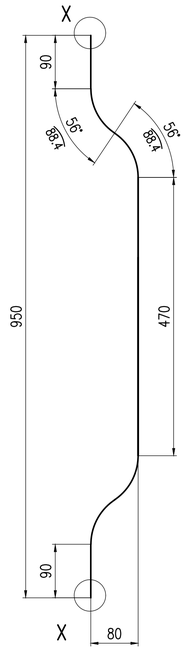
POS. 8 – POS. 7

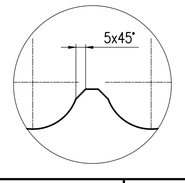




POS. 1

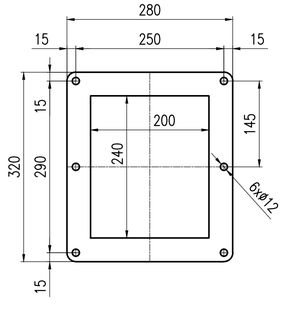
R=90
L=1004



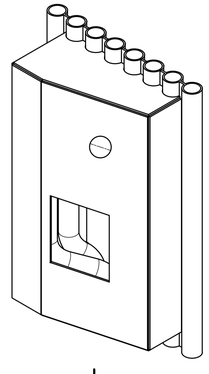


2x AS DRAWN / 2x AS MIRROR
2x JAK NAKRESLENO / 2x ZRCADLOVĚ

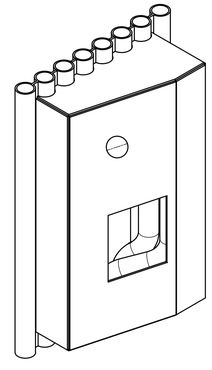
POS. 10



RIGHT SIDE WALL
PRAVÁ BOČNÍ STĚNA



LEFT SIDE WALL
LEVÁ BOČNÍ STĚNA



REV	DATUM	POPIS ZMĚNY	KRESLIL	KONTROLOVAL	SCHVÁLIL
TECH. MÍSTO		ČLENĚNÍ DLE VYHL.131/2024Sb.			
KRESLIL	Petr Dokoupil	21.01.2026	POZNÁMKA	SUPERB PROJEKTU	DETAIL DESIGN
KONTROLOVAL	Jan Nantl	21.01.2026	PROGRAM / PROJEKT	Program Plynofikace T700	
SCHVÁLIL	Milan Pospíšil	21.01.2026			
ČÍSLO PROJEKTU	24LT7P	DOC D01-TV02			
ZÁKAZNÍK					
MĚŘÍTKO	1:5		NÁZEV DOKUMENTU	INSPEKČNÍ KUKÁTKO_SCANNER INSPECTION DOOR_SCANNER	
FORMÁT	A1		ČÍSLO DOKUMENTU		REVIZE
STRANA			24LT7P-01-EZ-102		0

STAV DOKUMENTU · Vydáno
VYTISKNO:

Reprodukce, šíření a využívání tohoto dokumentu je bez výslovného souhlasu společnosti [ORLEN Projekt Česká republika a.s.] zakázáno.