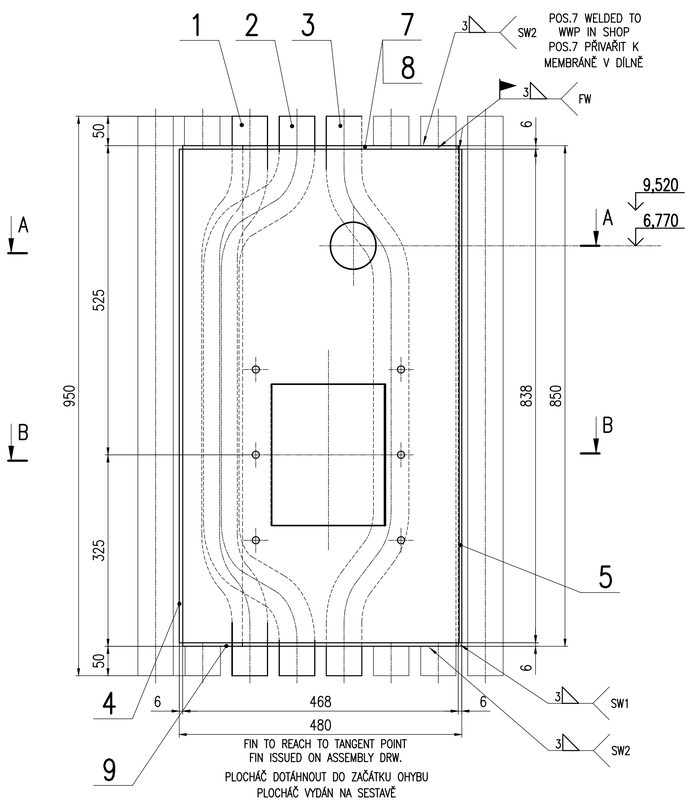
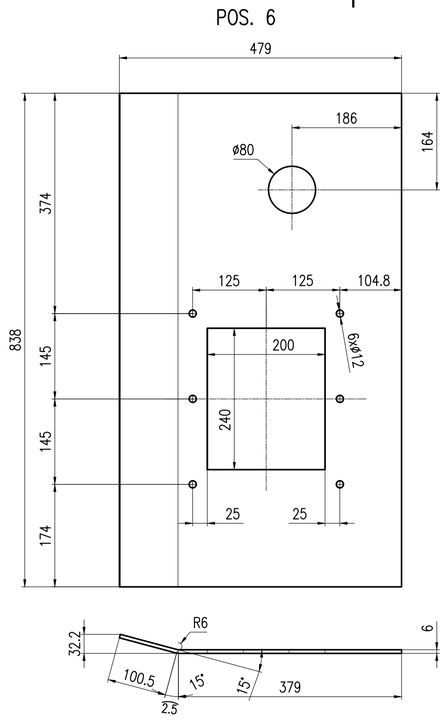
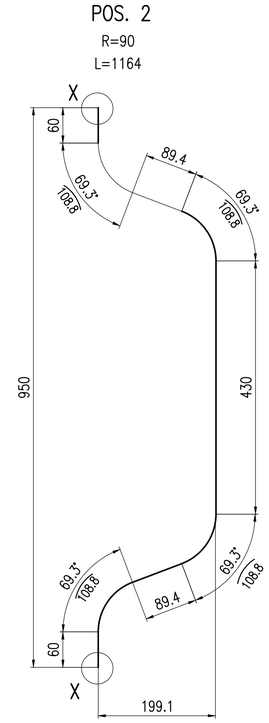
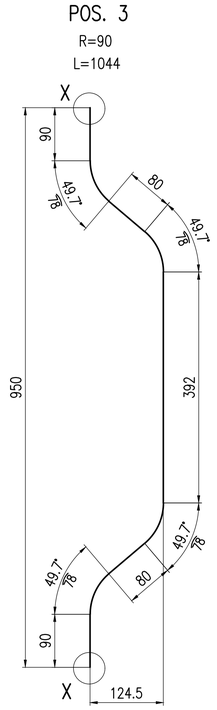
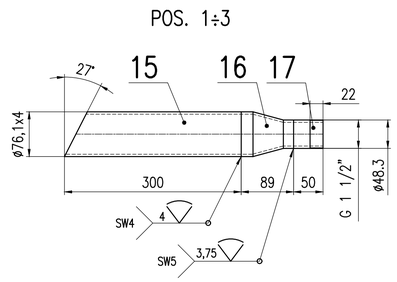
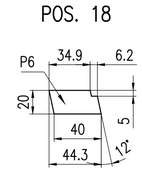


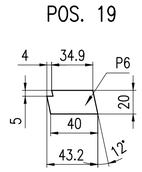






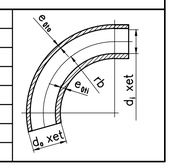






DOCUMENT IS VALID FOR BOILER K19
DOKUMENT JE PLATNÝ PRO KOTEL K19

Pos.	Tube bends acc. to: / Trubkové ohyby dle:			EN 12952-3 Annex A/Příloha A		
	Diameter / Průměr [mm] d ot	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	



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 PRESSURE	WORKING TEMPERATURE	CALCULATION PRESSURE	CALCULATION TEMPERATURE	TEST PRESSURE MAX ALLOWABLE	TEST PRESSURE PARTS ACC.TO EN
ČÁST Č.	PROVOZNÍ TLAK	PROVOZNÍ TEPLOTA	VÝPOČTOVÝ TLAK	VÝPOČTOVÁ TEPLOTA	ZKUŠEBNÍ TLAK MAX POVOLENÝ	ZKUŠEBNÍ TLAK ČÁSTI DLE EN

LAD (List of Applicable Doc.): 24LT7P-01-EZ-143
LAD (Seznam platné dokum.): 24LT7P-01-EZ-143

BILL OF MATERIAL: 24LT7P-01-EZ-135
KUSOVNÍK: 24LT7P-01-EZ-135

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:

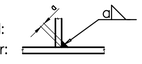
- shop weld:
- dílenský svar:



- field weld:
- montážní svar:

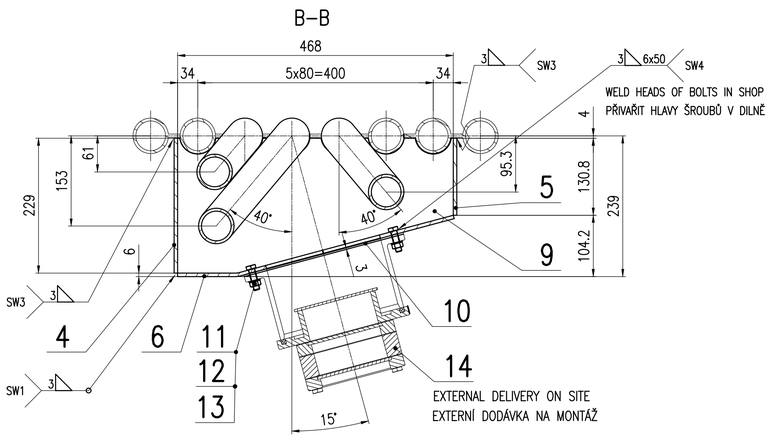


- dimensions for fillet weld:
- rozměry pro koutový svar:

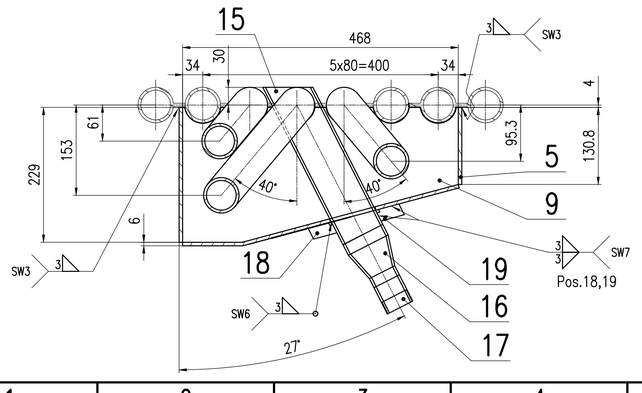


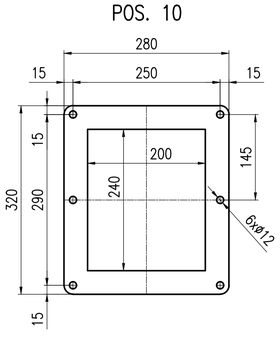
ACCURACY: ČSN ISO 2768-1m
TOLERANCE: ČSN EN ISO 22081
ČSN EN ISO 13920-BE

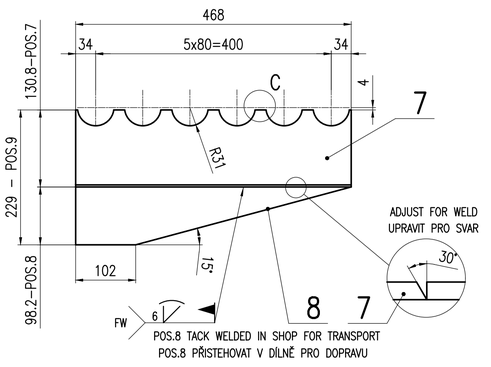
B-B

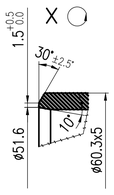


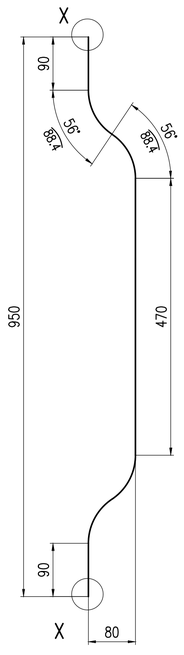
A-A

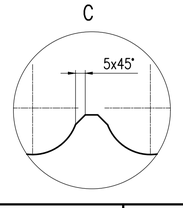






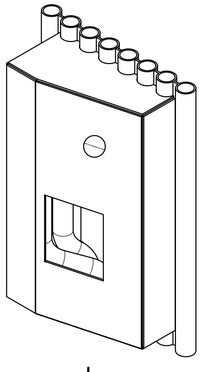




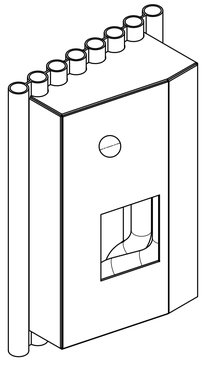


2x AS DRAWN / 2x AS MIRROR
2x JAK NAKRESLENO / 2x ZRCADLOVĚ

RIGHT SIDE WALL
PRAVÁ BOČNÍ STĚNA



LEFT SIDE WALL
LEVÁ BOČNÍ STĚNA



EXTERNAL DELIVERY ON SITE
EXTERNÍ DODÁVKA NA MONTÁŽ

REV	DATUM	POPIS ZMĚNY	KRESLIL	KONTROLOVAL	SCHVÁLIL
TECH. MÍSTO	<Technické místo>	ČLENĚNÍ DLE VYHL.131/2024Sb.			
KRESLIL	Jan Nantl	25.03.2026	POZNÁMKA: ——	SKUPEŘ PROJEKTU	DETAIL DESIGN
KONTROLOVAL	Petr Dokoupil	25.03.2026	PROGRAM / PROJEKT: Program Plynofikace T700		
SCHVÁLIL	Milan Pospíšil	25.03.2026	01 Plynofikace dvou kotlů		
ČÍSLO PROJEKTU	24LT7P	DOC D01-TV02	NÁZEV DOKUMENTU: INSPEKČNÍ KUKÁTKO_SCANNER / INSPECTION DOOR_SCANNER		
ZÁKAZNÍK	ORLEN Unipetrol RPA s.r.o.		ČÍSLO DOKUMENTU: 24LT7P-01-EZ-132	REVIZE: 0	
MĚŘÍTKO	1:5				
FORMÁT	A1				
STRANA					

STAV DOKUMENTU: Vydání
VYTISKNOUT

ORLEN PROJEKT ČESKÁ REPUBLIKA

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