



**TECHNICKÉ INFORMACE**  
**ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

## PŘEHLED POVRCHOVÝCH ÚPRAV | ПЕРЕЧЕНЬ СПОСОБОВ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ

### Pozinkováno Sendzimir EN 10.143 / EN 10.327

Symbol pro značení: S

Většina kabelových kanálů, doplňků a úchytných závitových tyčí je vyráběna z pozinkované oceli Sendzimir, jinak nazývané nepřetržitě zinkovaná ocel. Zatepla válcovaný ocelový pás prochází po přípravě nepřetržitou lázní s tekutým zinkem.

Díky tomu vzniká zinková vrstva, která zaručuje zvýšenou ochranu proti korozi. V závislosti na typu výrobku se tloušťka obou stran zinkové vrstvy pohybuje v rozmezí 140 až 275 gr/m<sup>2</sup>. To odpovídá 10 až 20 μ s odchylkou +/- 4 μ. Díky speciálnímu postupu zinkování sendzimir zůstává plech i nadále velmi dobře tvárný i po zinkování. Během výroby kabelových kanálů je plech a děrovaný pás vyražen, stříhán a ohýbán. Okraje jsou elektrolyticky chráněné (elektrolytická ochrana znamená výměnu iontů mezi zinkem a ocelí) do tloušťky materiálu 1,5mm, pokud již nebyla zinková vrstva při výrobě ohýbána. Neobjevuje se podreznutí.

Za normálních okolností jsou Sendzimirem pozinkované materiály dostatečně chráněné proti korozi (kryté parkoviště, vnitřní použití,...).

### Ponorem pozinkováno EN ISO 1461

Symbol pro značení: F

Mnohé kabelové lávky, stropní profily a držáky jsou pozinkované ponorem. Pro tuto povrchovou úpravu se používají různé termíny, jako je pozinkování ohněm, termické zinkování, atd. Dokončené kusy se po předběžné úpravě ponořují do lázně taveniny s tekutým zinkem o teplotě přibližně 450°C. Na oceli se po vyjmutí ze zinkové lázně vytvoří vrstva slitiny zinku a železa, pokrytá vrstvou čistého zinku.

Tloušťka pozinkování závisí na tloušťce ocelového plechu. Dodržované jsou směrnice dle EN ISO 1461:

tloušťka materiálu	minimální tloušťka místní vrstvy (μm)	minimální průměrná tloušťka vrstvy (μm)
? 6 mm	70	85
≥ 3 mm až < 6 mm	55	70
≤ 1,5 mm až < 3 mm	45	55
< 1,5 mm	35	45

Malé položky se pozinkují a odstředí. S ohledem na to se dodržují specifické směrnice zaznamenané v EN ISO 1461:

tloušťka materiálu	minimální tloušťka místní vrstvy (μm)	minimální průměrná tloušťka vrstvy (μm)
≥ 3 mm	45	55
< 3 mm	35	45

Silnější vrstva pozinkování zaručuje lepší odolnost proti korozi v porovnání s povrchovou úpravou Sendzimir. Ponorem pozinkovaná ocel je vhodnější také pro venkovní použití.

Požadavky na výrobky pozinkované ponorem se vztahují na: tloušťku pozinkované vrstvy nebo její hmotnost na měrný povrch vnější vzhled povrstvení

Tloušťka vrstvy je rozhodující faktor pro životnost ve vyhraněných provozních podmínkách. Čím je vrstva silnější, tím delší je předpokládaná životnost. U většiny povětrnostních vlivů mezi těmito dvěma faktory existuje téměř lineární vztah.

Druhý požadavek se týká vnějšího vzhledu povlaku. Za tímto účelem příslušná norma (EN ISO 1461) stanovuje následující:

- Výrobky, na nichž se objeví tmavší či světlejší šedivé plochy, jejichž povrch vykazuje určitou drsnost povrchu nebo na kterých se objeví bílé skvrny po uskladnění, budou stále splňovat normu EN ISO 1461 za předpokladu, že tloušťka nátěru zůstane nad specifikovanou minimální hodnotou.

- Vypoukliny a zinkový popel se smí vyskytovat v místech, kde nemají vliv na předpokládané použití předmětu pozinkovaného ponorem nebo jeho požadavky na odolnost proti korozi.

### Pokovení dvojchromanem DIN 50.961

Symbol pro značení: ZnCr

Drátěné kabelové žlaby a všechny druhy upevňovacích prvků jsou pokoveny dvojchromanem. Během tohoto postupu se elektrolytickým postupem precipituje tenká zinková vrstva o proměnlivé tloušťce mezi 6 a 8 mikrony. Poté podstupují dodatečnou úpravu, a takto jsou za normálních vnitřních podmínek velmi dobře chráněny.

### Oцинковано: Sendzimir EN 10.143 / EN 10.327

Символ обозначения: S

Большинство кабельных каналов, комплектующих и скоб нарезных стержней изготовлено из гальванизированной стали «Sendzimir», называемой ещё непрерывно оцинкованной стали. После подготовки проводится непрерывное окупание стальной ленты горячей прокатки в раствор жидкого цинка.

Благодаря этому образуется слой цинка, обеспечивающий повышенную защиту от коррозии. В зависимости от типа изделий толщина обеих сторон цинкового слоя колеблется в пределах 140 - 275 г/м<sup>2</sup>. Это отвечает 10 - 20 μ с отклонением +/- 4 μ. Благодаря специальному методу цинкования листовой металл «Sendzimir» и в дальнейшем очень хорошо деформируется даже после цинкования. Во время изготовления кабельных каналов листовая сталь и дырчатая лента выдавливается, режется и изгибается. Края имеют электролитическую защиту (электролитическая защита - это обмен ионов между цинком и сталью) до толщины материала 1,5 мм, если слой цинка не был изогнут уже во время изготовления.

Не появляются подрезки.

При нормальных условиях оцинкованные материалы «Sendzimir» достаточно защищены от коррозии (закрытая стоянка, применение внутри,...).

### Оцинковка погружением EN ISO 1461

Символ обозначения: F

Многие кабельные лестницы, потолочные профили и держатели оцинкованы методом погружения. Для обозначения данного способа обработки поверхности используются различные термины, такие как, например, "оцинковка огнем", термическая оцинковка и т. п. Готовые изделия после предварительной обработки погружаются в ванну с расплавленным жидким цинком, обладающим температурой примерно 450 °C. На стали после ее изъятия из ванны с цинком возникает слой сплава цинка и железа, покрытый слоем чистого цинка.

Толщина оцинковки зависит от толщины стального листа. Соблюдаются инструкции согласно EN ISO 1461:

толщина материала	минимальная толщина местного слоя (μm)	минимальная средняя толщина слоя (μm)
? 6 мм	70	85
≥ 3 мм до < 6 мм	55	70
≤ 1,5 мм до < 3 мм	45	55
< 1,5 мм	35	45

Небольшие изделия цинкуются и сортируются. При этом соблюдаются специфические инструкции, указанные в EN ISO 1461:

толщина материала	минимальная толщина местного слоя (μm)	минимальная средняя толщина слоя (μm)
≥ 3 мм	45	55
< 3 мм	35	45

Увеличенная толщина оцинковки гарантирует большую устойчивость к коррозии по сравнению со сталью с непрерывной оцинковкой. Сталь, оцинкованная в огне более пригодна также для наружного использования. Требования к изделиям, оцинкованным в огне распространяются на: толщину оцинкованного слоя или вес их удельной поверхности внешний вид наложения

Толщина слоя – это решающий фактор для срока службы в определенных производственных условиях. Чем толще слой, тем более длительный срок службы изделия. У большинства атмосферных влияний между этими двумя факторами существует почти линейное соотношение.

Второе требование касается внешнего вида покрытия. В этих целях соответствующая норма (EN ISO 1461) определяет следующее:

- Изделия, на которых появятся темно-серые или светло-серые пятна, имеющие определенную шероховатость поверхности или на которых появятся белые пятна после хранения, будут отвечать требованиям нормы EN ISO 1461 при предположении, что толщина покрытия останется выше специфицированной минимальной величины.

- Выпуклости и цинковая зола может встречаться в местах, где они не оказывают влияние на предполагаемое использование предмета, оцинкованного в огне или на его устойчивость к коррозии.

## PŘEHLED POVRCHOVÝCH ÚPRAV | ПЕРЕЧЕНЬ СПОСОБОВ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ

### Vrstvené úpravy

Polyesterový práškový nástřik  
Symbol pro značení: **P**

Výrobky dodáváme s polyesterovým práškovým konečným nástřikem, který snadno vyhovuje požadovaným normám. Polyesterový práškový nástřik se hodí pro vnitřní i venkovní použití a nabízí velmi vysoký stupeň odolnosti proti všem povětrnostním vlivům. Takto upravený výrobek je odolný proti chemikáliím i UV záření.

Epoxidový práškový nástřik  
Symbol pro značení: **E**

Výrobky v provedení s epoxidovým nástřikem jsou k dispozici pouze na požádání. Epoxidové nástřiky jsou charakteristické svou vysokou odolností proti korozi i chemikáliím. Na druhé straně epoxidové práškové nástřiky se nehodí pro venkovní použití kvůli jejich malé odolnosti vůči UV záření, což vede ke snížení kvality nástřiku. Epoxid se často používá jako základní nátěr, na který se poté nanese polyesterový vrchní nátěr. To vede k výrobku, který je odolný proti chemikáliím i UV záření.

Металлизовано хроматом цинка DIN 50.961  
Символ обозначения: **ZnCr**

Проволочные кабельные мостики и все виды крепежных элементов металлизированы дихроматом. В ходе данного процесса при помощи электролиза оседает тонкий слой цинка, толщина которого колеблется между 6 и 8 микронами. После этого детали обрабатываются дополнительно и таким образом приобретают очень хорошую защиту, рассчитанную на их использование в нормальных условиях внутри помещений. Это делает изделие устойчивым к химикатам и УФ излучению.

### Многослойное исполнение

Полиэфирное порошкообразное напыление  
Символ обозначения: **P**

Изделия поставляем с полиэфирным порошкообразным окончательным напылением, которое отвечает требованиям определенных норм. Полиэфирное порошкообразное напыление пригодно для использования в интерьерах и экстерьерах и предлагает очень высокую степень устойчивости ко всем влияниям атмосферы.

Эпоксидное порошкообразное напыление  
Символ обозначения: **E**

Изделия в исполнении с эпоксидным напылением поставляются только по востребованию. Эпоксидное напыление характерно своей высокой устойчивостью к коррозии и химикатам. С другой стороны эпоксидные порошкообразные напыления не пригодны для наружного использования из-за их малой устойчивости к УФ излучению, что приводит к снижению качества напыления. Эпоксидные напыления часто используется в качестве грунтового покрытия, на которое после этого наносится полиэфирное верхнее покрытие. Это делает изделие устойчивым к химикатам и УФ излучению.

## ZKOUŠKA ELEKTRICKÉHO POSPOJOVÁNÍ - KONTINUITY ТЕСТ (АНАЛИЗ) ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПРЯМОГО СОЕДИНЕНИЯ - ПРЕЕМСТВЕННОСТИ

Kabelové žlaby KZ a drátěné žlaby DZ jsou odzkoušeny v EZÚ, podle normy číslo ČSN EN 61537:2002, ve zkušebně AIB VINCOTTE, EN 60-204.1, pro použití jako náhodný ochranný vodič pro pospojení do hodnoty jistění obvodu 25A.

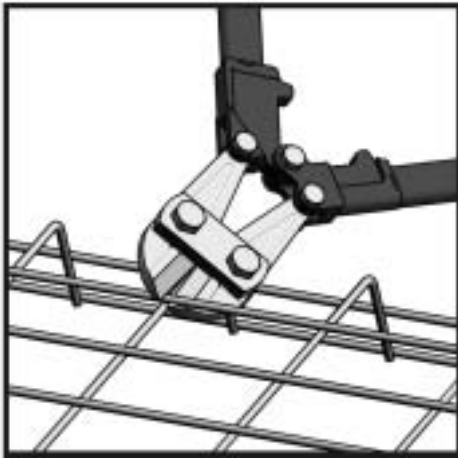
Каналы кабельные металлические КЗ и канал кабельный проволочный ДЗ испытаны в ЭЗУ (Электротехнический институт испытаний), для нормы ЧСН ЭН № 61537:2002, в пробочной АИБ ВИНКОТТЕ, ЭН 60-204.1, что-бы применялись как защитный случайный проволоч с размером 25А (Амперов).

## ÚDAJE O KOROZI ZINKU VYSTAVENÉMU ATMOSFERICKÝM VLIVŮM ДАННЫЕ О КОРРОЗИИ ЦИНКА, ПОДВЕРЖЕННОГО ATMOSFERНЫМ ВЛИЯНИЯМ

Klasifikace koroze Классификация коррозии	Povětrnostní vlivy Атмосферные влияния	Riziko koroze Риск коррозии	Průměr. úbytek tloušťky Средняя убыль толщины
C1	<b>Interiér:</b> sucho <b>Интерьер:</b> сухая среда	velmi nízké очень малый	< 0,1 µm/rok < 0,1 мкм/год
C2	<b>Interiér:</b> občasná vlhkost <b>Интерьер:</b> иногда появляющаяся влажность <b>Exteriér:</b> volná krajina <b>Внешняя среда:</b> открытое пространство	nízké малый	0,1 - 1,0 µm/rok 0,1 - 1,0 мкм/год
C3	<b>Interiér:</b> vysoká vlhkost a mírné znečištění ovzduší <b>Интерьер:</b> высокая степень влажности и умеренная степень загрязнения воздуха <b>Внешняя среда:</b> промышленное окружение, местность вблизи морского побережья	střední средний	1,0 - 2,0 µm/rok 1,0 - 2,0 мкм/год
C4	<b>Interiér:</b> plavecké bazény, chemické provozy apod. <b>Exteriér:</b> průmyslové lokality a přímorské prostředí <b>Интерьер:</b> плавательные бассейны, химическое производство и т. п. <b>Внешняя среда:</b> промышленные зоны и приморская среда	vysoké большой	2,0 - 4,0 µm/rok 2,0 - 4,0 мкм/год
C5	<b>Exteriér:</b> průmyslové znečištění s vysokou vlhkostí a vysokým vlivem mořského prostředí <b>Внешняя среда:</b> загрязнение промышленного характера с высокой степенью влажности и высокой степенью влияния морского климата	velmi vysoké очень большой	4,0 - 8,0 µm/rok 4,0 - 8,0 мкм/год

Riziko koroze závisí na intenzitě působení vnějších vlivů dle normy EN ISO 14713  
Риск коррозии зависит от интенсивности воздействия внешних факторов согласно стандарту EN ISO 14713

## JAK STŘÍHAT DRÁT | КАК РЕЗАТЬ ПРОВОЛОКУ



Tvar drátěných žlabů lze měnit podle vašich požadavků. Ke stříhání drátěné sítě žlabů doporučujeme používat profesionální sadu stříhacích kleští s ofsetovým stříhem (viz výkres níže). Stříhání drátu se doporučuje provádět co nejbližší křížení drátu, aby se zabránilo poškozování kabelů.

Форму проволочных желобов можно изменять в соответствии с вашими требованиями. Для резания проволочной сетки желобов рекомендуем использовать профессиональный набор кусачек для резки с офсетным лекалом (см. чертеж ниже). Резку проволоки рекомендуется производить как можно ближе к ее пересечениям во избежание повреждения кабелей.



Ofsetový stříh  
Офсетное лекало



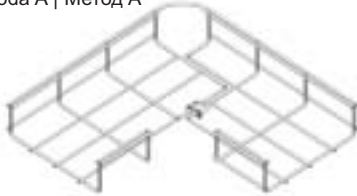
Středový stříh  
Срез по центру



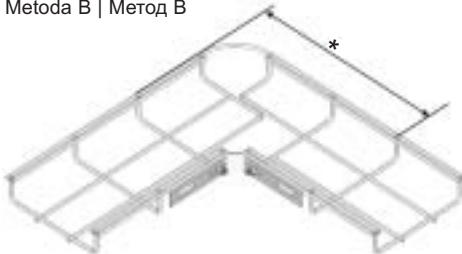
Nasazení stříhacích čelistí  
Постановка режущих губок

## OBLOUK O MALÉM POLOMĚRU | ДУГА С МАЛЫМ РАДИУСОМ

Metoda A | Метод А



Metoda B | Метод В



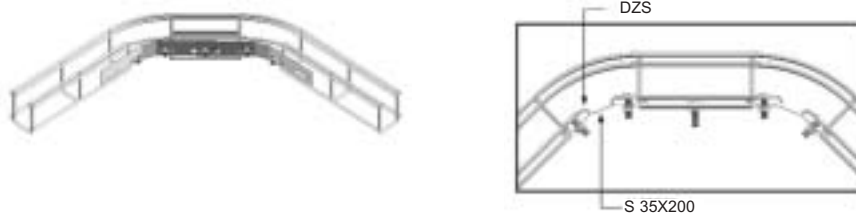
K provedení oblouku o malém poloměru se musí změřit délka drátěného žlabu a odřezat nutné zóny ze dna a boků. Pak ohněte drátěný žlab do úhlu 90° a připojte oba konce pomocí metody A nebo B, jak je uvedeno v tabulce výše. U drátěného žlabu o šířce 50 se může provádět pouze oblouk o velkém poloměru (str. 9-3).

В отношении варианта исполнения с малым радиусом необходимо измерить длину проволочного желоба и вырезать требуемые зоны из dna и по бокам. После этого согните проволочный желоб под углом 90° и соедините оба конца при помощи метода А или В, как показано в таблице, приведенной выше. Что касается проволочного желоба шириной 50, то он может быть изогнут только в виде дуги с большим радиусом (стр. 9-3).

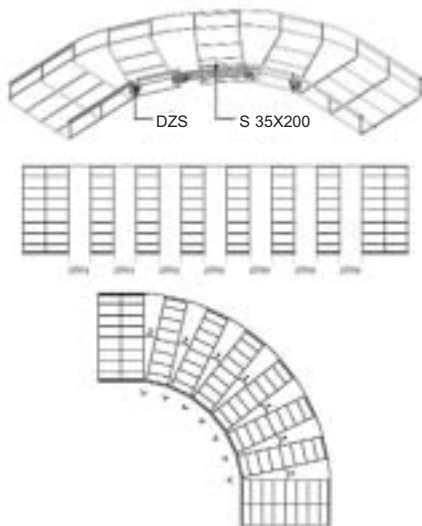
Šířka Ширина	Výška Высота	DZS	S 35X200	Zóny Зоны	Montováno Смонтировано	A/B	*
100	35/60	2	1			B	269,5
150	35	2	1			B	269,5
150	60	2	1			B	269,5
200	35	1	0			B	369,5
200	60	1	0			A	369,5
250	35	2	1			B	369,5
300	60	2	0			A	469,5
350	35	2	1			B	469,5
400	60	2	0			A	569,5
450	35	2	1			B	569,5
500	60	3	0			A	669,5
550	35	2	1			B	669,5

## OBLOUK O VELKÉM POLOMĚRU | ДУГА С БОЛЬШИМ РАДИУСОМ

Šířka 50  
Ширина 50

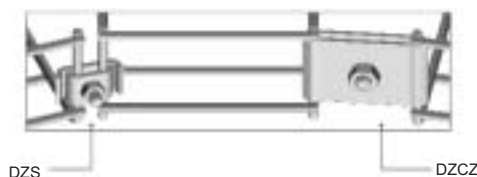


Šířky 100 - 550  
Ширина 100 - 550

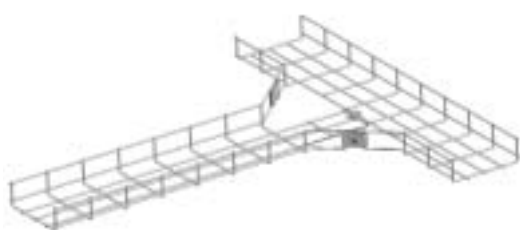


Šířka Ширина	Výška Высота	Zóny Зоны	DZS	DZCZ	S 35X200
100	35/60	3	2	2	1
150	35/60	3	4	-	1
200	35/60	4	4	-	1
250	35	5	6	-	1
300	60	5	5	-	-
350	35	6	6	-	-
400	60	7	7	-	-
450	35	8	8	-	-
500	60	9	9	-	-
550	35	10	10	-	-

Možnosti upevnění  
Способы крепления

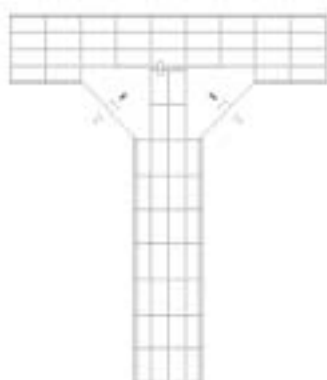


## T-KUS | Т-ЧАСТЬ

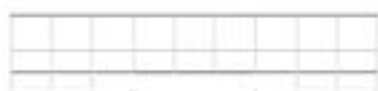


T-kus vytvoříme odříznutím boku drátěného žlabu 1 podle údajů uvedených v tabulce. Počet zón, které je třeba odříznout v drátěném žlabu 2, zůstává vždy stejný. Zbývající boky se ohnou navzájem přes sebe. Drátěné žlaby se spojují použitím DZCZ nebo DZS.

T-часть создайте посредством вырезания боковой части проволочного желоба 1 в соответствии с данными, приводимыми в таблице. Количество зон, которые необходимо вырезать у проволочного желоба 2, всегда остается одинаковым. Остающиеся боковые стороны согните, наложив их друг на друга. Проволочные желоба соединяются при помощи DZCZ или DZS.



Drátěný žlab 1 | Проволочный желоб 1:

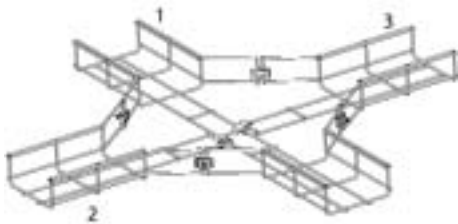


Drátěný žlab 2 | Проволочный желоб 2:  
Stejně pro všechny šířky  
Одинаково для всех размеров по ширине



Šířka drátěného žlabu 2 Ширина проволочного желоба 2	Počet zón k odříznutí Количество зон, подлежащих вырезанию	
	Dno Дно	Vok Боковая часть
50	-	-
100	4	2
150	4	2
200	5	3
250	5	3
300	6	4
350	6	4
400	7	5
450	7	5
500	8	6
550	8	6

## KŘÍŽENÍ | ПЕРЕСЕЧЕНИЯ

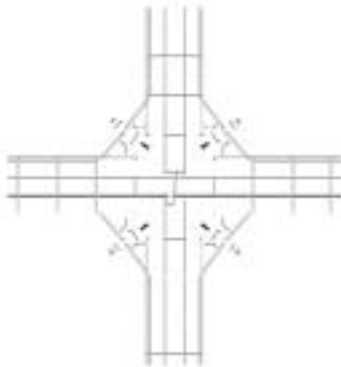


Křížení vytvoříme v principu stejně jako u T-kusu (str. 9-4).

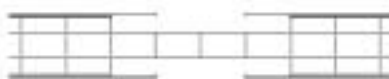
1. Vezměte potřebnou délku drátěného žlabu a odřízněte bok a dno podle údajů na straně 9-4.
2. Odřízněte dno z drátěných žlabů 2 a 3 stejným způsobem jako u druhého drátěného žlabu při vyrábění T-kusu (str. 9-4).
3. Ohněte boky navzájem přes sebe.
4. Připojte všechny konce pomocí DZS, DZCZ nebo S 35X200.

Пересечения создавайте по тому же принципу, что и у Т-частей (стр. 9-4).

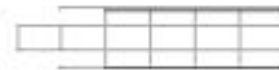
1. Возьмите проволочный желоб и вырежьте боковую часть и дно в соответствии с данными, приведенными на стр. 9-4.
2. Вырежьте у проволочных желобов 2 и 3 дно таким же образом, как и у второго проволочного желоба при создании Т-части (стр. 9-4).
3. Загните боковые стороны, наложив их друг на друга.
4. Соедините все концы при помощи DZS, DZCZ или S 35X200.



Drátěný žlab 1 | Проволочный желоб 1



Drátěné žlaby 2 a 3 | Проволочные желоба 2 и 3



## REDUKCE | ПЕРЕХОДНИКИ



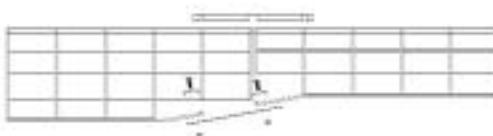
Drátěné žlaby lze zužovat, aby se daly připojit k užšímu dílu. Pro dosažení žádaného výsledku se všechny kombinace zakládají na několika základních principech.

- Odřízněte potřebné zóny ze dna a boku.
- Ohněte bok na požadovanou šířku.
- Připojte konce pomocí DZRS, DZS a S 35X200.

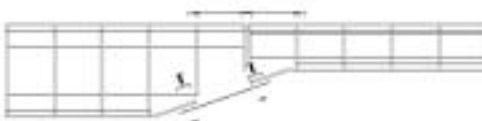
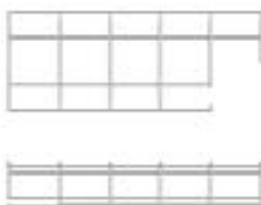
Проволочные желоба можно сужать, чтобы их было можно подсоединить к более узкой части. Для достижения заданного результата все комбинации основываются на нескольких основных принципах.

- Вырежьте необходимые зоны ото дна и по бокам желоба.
- Отогните боковую сторону на требуемую ширину.
- Соедините концы при помощи DZRS, DZS и S 35X200.

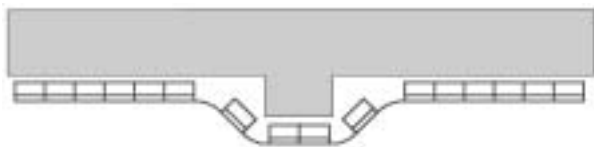
Rozdíly od 50 mm



Rozdíly od 100 mm



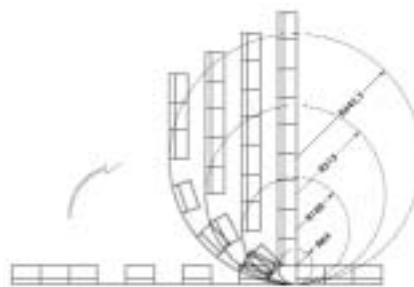
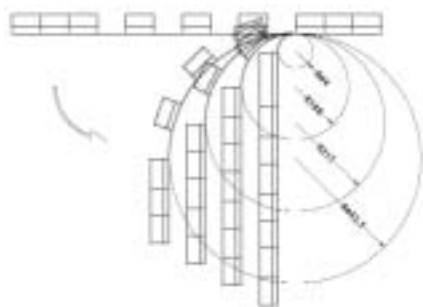
## ROZDÍLNÉ ÚROVNĚ | РАЗЛИЧНЫЕ УРОВНИ



Jakoukoli změnu úrovně lze získat odříznutím odpovídající zóny a ohýbáním drátěného žlabu v tomto místě až do dosažení žádaného tvaru. K dodatečnému zesílení se doporučuje použití spojovací desky S 35X200.

Любое изменение уровня можно осуществить посредством вырезания соответствующей зоны и изгибания проволочного желоба в этом месте вплоть до достижения заданной формы. Для дополнительного укрепления рекомендуется использование соединительной панели S 35X200.

## STŘÍHÁNÍ A OHÝBÁNÍ | РЕЗКА И ИЗГИБАНИЕ



ABECEDNÍ SEZNAM VÝROBKŮ | АЛФАВИТНЫЙ СПИСОК ИЗДЕЛИЙ

Název Наименование	str. стр.	Název Наименование	str. стр.	Název Наименование	str. стр.	Název Наименование	str. стр.	Název Наименование	str. стр.
BEC	7-24	INOXKZN 60	4-4	KLGS2 200	6-30	MP 41X21X1.50	3-17	PMP 41	3-20
BEK	7-24	INOXLTS	4-11	KLGT 100	6-31	MP 41X41	3-17	PP	1-20
CTS	3-5	INOXM	4-12	KLGT 150	6-32	MP 41X41 D	3-17	PS	1-20
CTS	8-16	INOXMP 41X21	4-12	KLGT 200	6-32	MPCL	3-10	PV	1-20
CTS/2	3-7	INOXMP 41X41	4-12	KLISVSB	6-25	MPZ 41X21	3-17	PVL	3-21
DHVT 06	3-14	INOXO 90	4-5	KLKR	6-8	MPZ 41X41	3-17	PVL	8-19
DHVT 10	3-14	INOXOH	4-6	KLOB	6-16	MPZ 41X41 D	3-17	RSA	3-6
DL	3-6	INOXP 60	4-7	KLOBE	6-16	MZ	3-4	RSA	8-17
DRIPN	3-15	INOXPD	4-13	KLOBH	6-8	NP 15X30	3-5	RV	1-19
DRIPN	8-17	INOXPM 41	4-11	KLOBL	6-18	NP 21X41	3-5	S	3-21
DRT	3-9	INOXPVL	4-13	KLOBS	6-16	NSV 300	7-22	S	8-18
DS	3-8	INOXR 60	4-10	KLOBSI	6-8	NVP 300	7-21	S 110X200	1-9
DSOS	3-3	INOXS	4-11	KLOBSV	6-17	O 90	1-14	S 110X200	6-5
DSS	3-3	INOXS 60X200	4-4	KLODP	6-19	OBB	7-16	S 15X200	1-12
DST	3-4	INOXS 6X10 M	4-13	KLOKR	6-18	OBB	7-28	S 35	1-6
DSZT	3-3	INOXSK 60	4-7	KLOOV	6-21	ODM	7-24	S 35X200	1-6
DT	3-9	INOXSO	4-10	KLOPG	6-33	OH	1-16	S 60	1-7
DT	8-15	INOXSO 90	4-5	KLOSK	6-19	OKSPL	3-11	S 60X200	1-7
DTBS	8-15	INOXSPL	4-10	KLOT	6-18	OKSPLU	3-11	S 60X200	6-3
DU	6-19	INOXSPLU	4-10	KLS	6-23	OKSPS	3-12	S 85	1-8
DV	1-18	INOXSTS	4-12	KLSKR	6-24	OKSPSU	3-12	S 85X200	1-8
DVT	3-10	INOXT	4-6	KLSOB	6-24	OKSPT	3-13	S 85X200	6-4
DVTI	3-10	INOXUS	4-10	KLSS 1	6-23	OZB	6-20	SDBS 60	8-15
DZ 110	2-5	INOXV	4-7	KLSS 2	6-23	OZG	6-33	SDHIVT	3-14
DZ 35	2-4	INOXVKO 90	4-5	KLSSV	6-24	OZS	6-25	SDHS	3-12
DZ 60	2-4	INOXVKR	4-6	KLST	6-24	P	1-20	SIL	7-24
DZ 60	8-14	INOXVMB	4-8	KLT	6-8	P	2-8	SIVT	3-14
DZ 85	2-5	INOXVO 90	4-5	KO 90	1-15	PANDORA	7-8	SK	1-18
DZCZ	2-8	INOXVOH	4-6	KOCL	1-15	PANDORA SET	7-13	SKD	1-19
DZDN	2-9	INOXVPC	7-11	KOPB	6-20	PANDORA VP 300	7-9	SKHG	6-34
DZL 30	2-3	INOXVPCL	7-23	KOPS	6-25	PD	3-21	SKHS	6-25
DZL 35	2-3	INOXVSO 90	4-5	KPBSKL	8-15	PD	8-19	SKL 60	6-6
DZL 60	2-3	INOXVT	4-6	KPP	7-15	PIK	7-5	SKUB	6-20
DZM	2-7	INOXZT	4-12	KPP	7-25	PIKE	7-7	SKVB	6-20
DZMD	2-7	IP 80	3-14	KPP 65	7-27	PIKI	7-5	SKVG	6-34
DZMD 35	2-8	K	1-18	KPPCAT 6	7-27	PIKL	7-6	SKVS	6-25
DZPP	2-8	KDS	1-10	KPPCL	7-26	PIKLI	7-6	SMA	8-18
DZPP/2	3-7	KKPP	7-15	KPV	7-16	PIKO	7-7	SO 90	1-14
DZRS	2-7	KKPP	7-25	KPV	7-25	PIKS	7-7	SOCL	1-15
DZRSL 35	2-7	KKPR	7-24	KPVCL	7-26	PIKS 2	6-13	SPIVT	3-15
DZS	2-3	KL 110	6-5	KPVV	7-27	PKC1 model H	6-9	SPL	3-11
DZSM 25	2-9	KL 60	6-3	KR	1-16	PKC1 model H	6-14	SPL	8-17
DZSP	2-7	KL 60	8-14	KRS	3-6	PKC1 model RU	6-21	SPLCL	3-10
DZSP	8-14	KL 85	6-4	KRSBS	8-16	PKC1 model RU	6-26	SPLU	3-11
DZSS 30	2-9	KLBS 60	8-14	KSBS	8-15	PKC1 model RU	6-35	SPRL	6-19
DZSZ	2-8	KLD	6-11	KSV	1-3	PKC2 model H	6-9	SPRP	6-19
DZZ	2-7	KLDI	6-9	KZ 110	1-9	PKC2 model H	6-14	SPS	3-12
GZS	3-19	KLDKP	6-13	KZ 110X6	1-10	PKC2 model RU	6-21	SPSU	3-12
IBP	7-17	KLDKR	6-12	KZ 15	1-12	PKC2 model RU	6-26	SPT	3-13
IBP	7-28	KLDO	6-12	KZ 35	1-6	PKC2 model RU	6-35	SR	1-18
IBPP	7-17	KLDOV	6-14	KZ 60	1-7	PKK	5-3	STS	3-3
IBPP	7-28	KLDS	6-11	KZ 60	8-14	PKKDI 130	5-7	STS	8-16
INOXCTS	4-11	KLDSK	6-13	KZ 85	1-8	PKKDI 205	5-7	SU	1-17
INOXDSZT	4-12	KLDSL	6-14	KZI 35	1-3	PKKE	5-5	SUP	6-9
INOXDT	4-11	KLDSV	6-12	KZI 60	1-4	PKKOH	5-4	SUP	8-16
INOXDZ 60	4-7	KLDT	6-12	KZI 60	8-14	PKKP	5-6	SUPG	6-34
INOXDZCZ	4-8	KLG 100	6-28	KZI 60X6	1-4	PKKPK	5-6	SV	3-21
INOXDZM	4-8	KLG 150	6-29	KZN 60	1-11	PKKPK/2	5-6	SV	8-18
INOXDZMD	4-8	KLG 200	6-30	L 25	3-16	PKKPRZ	5-7	SV 300	7-22
INOXDZRS	4-8	KLGKR 100	6-31	L 25X50	3-16	PKKR	5-6	SVC	7-10
INOXDZS	4-7	KLGKR 150	6-32	L 50X50	3-16	PKKSP	5-3	SVCL	7-23
INOXDZSP	4-8	KLGKR 200	6-32	LTS	3-5	PKKSV	5-5	SVDRB 25	6-20
INOXDZZ	4-8	KLGOB 100	6-31	LTS	8-16	PKKT	5-4	SVDRB 40	6-20
INOXKL 60	4-9	KLGOB 150	6-32	LTS/2	3-7	PKKVNE	5-4	SVDRS	6-25
INOXKLK	4-10	KLGOB 200	6-32	M	3-21	PKKVNI	5-4	SVK	7-10
INOXKLO	4-9	KLGS1 100	6-28	M	8-18	PKPP	7-15	SVP	7-12
INOXKLT	4-9	KLGS1 150	6-29	MDP	1-19	PKPP	7-25	SVP V6	7-15
INOXKO 90	4-5	KLGS1 200	6-30	MDS	1-20	PKPPCL	7-26	SVPB 25	6-21
INOXKR	4-6	KLGS2 100	6-28	MDV	1-20	PM	3-20	SVPB 25	6-25
INOXKZ 60	4-4	KLGS2 150	6-29	MP 41X21	3-17	PM 41	3-20	SVPIP	7-13

## ABECEDNÍ SEZNAM VÝROBKŮ | АЛФАВИТНЫЙ СПИСОК ИЗДЕЛИЙ

Název Наименование	str. стр.
SVPIP V6	7-15
T	1-16
TAP	7-8
TZ	3-4
TZ 130	3-4
UIVT 1	3-15
UP	1-17
US	3-4
V	1-13
V	2-6
V	6-7
VBS	8-16
VDKV	7-24
VDPV	7-13
VDTV	7-13
VIG	6-31
VIGSV	6-31
VKL	6-12
VKL	6-17
VKL	6-24
VKLD	6-13
VKLD	6-18
VKLDT	6-13
VKLDT	6-18
VKO 90	1-15
VKR	1-17
VMB	3-8
VO 90	1-14
VOH	1-17
VP 300	7-21
VPC	7-10
VPC V6	7-15
VPCIP	7-11
VPCL	7-20
VPCL 2	7-22
VPK	7-10
VPKK	5-3
VPKKOH	5-5
VPKKVNE	5-5
VPKL	7-20
VR	7-21
VS 41	3-18
VS 41X16	8-17
VS 41X45	8-17
VSO 90	1-14
VT	1-17
VU	1-13
VU	3-7
VU	6-7
VUDZ	2-6
VUDZ 35	2-6
VUO	1-13
VUO	6-7
Z 25	3-16
Z 50	3-16
ZPV	7-16
ZPV	7-27
ZR	7-8
ZT	3-4
ZT	8-18
ZVNE	2-8
ZVNE	3-3
ZVNI	3-3