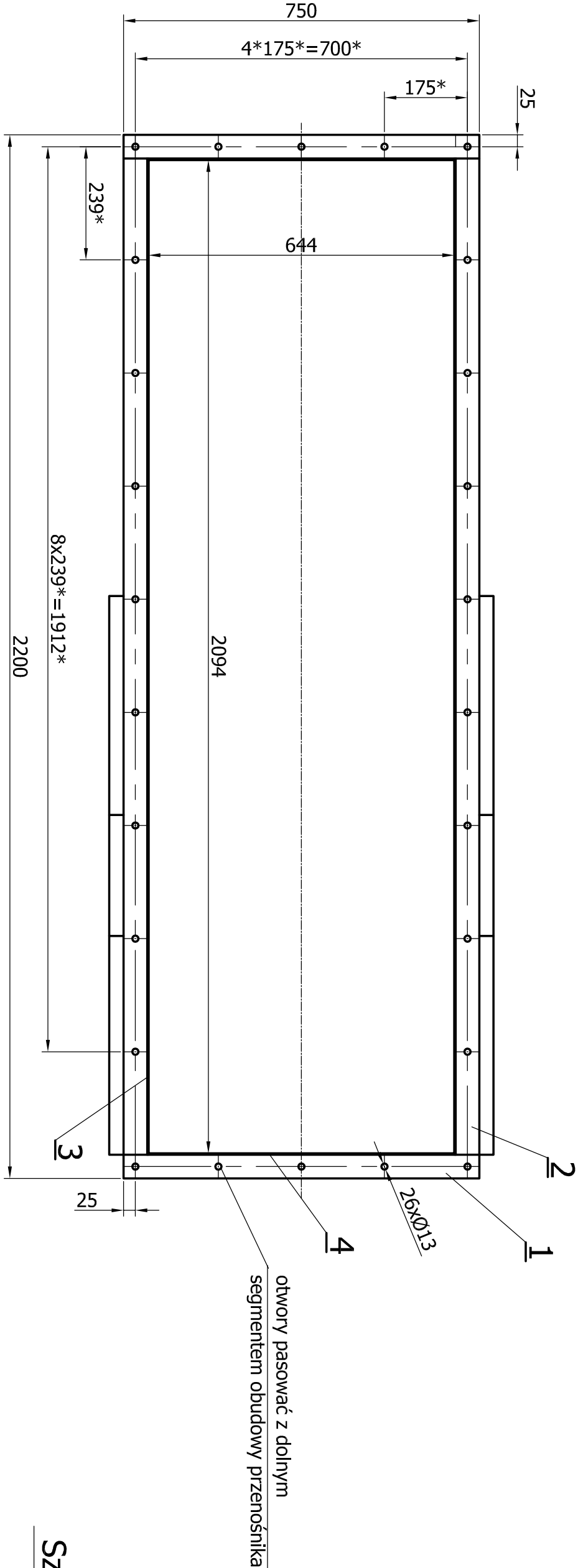
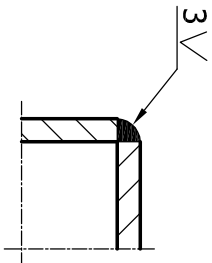
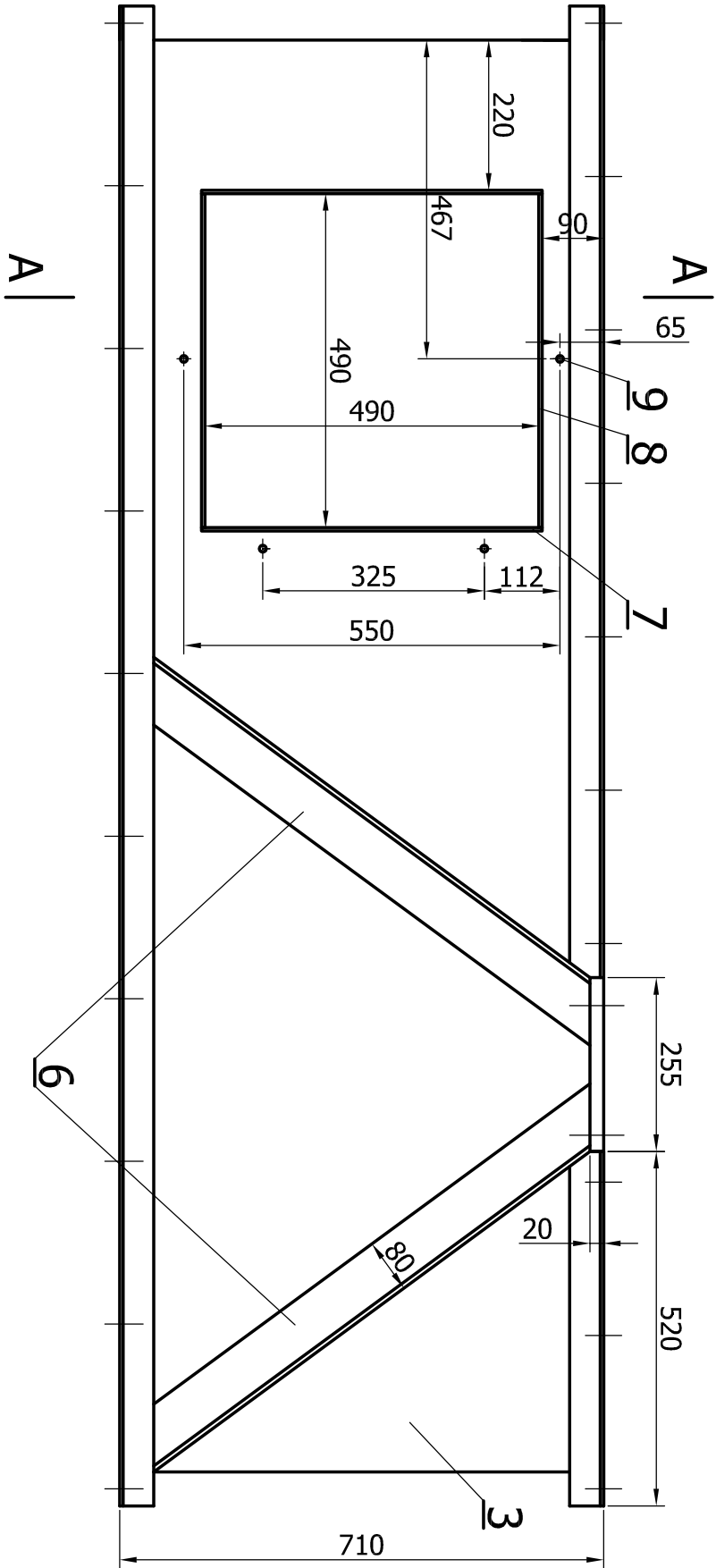
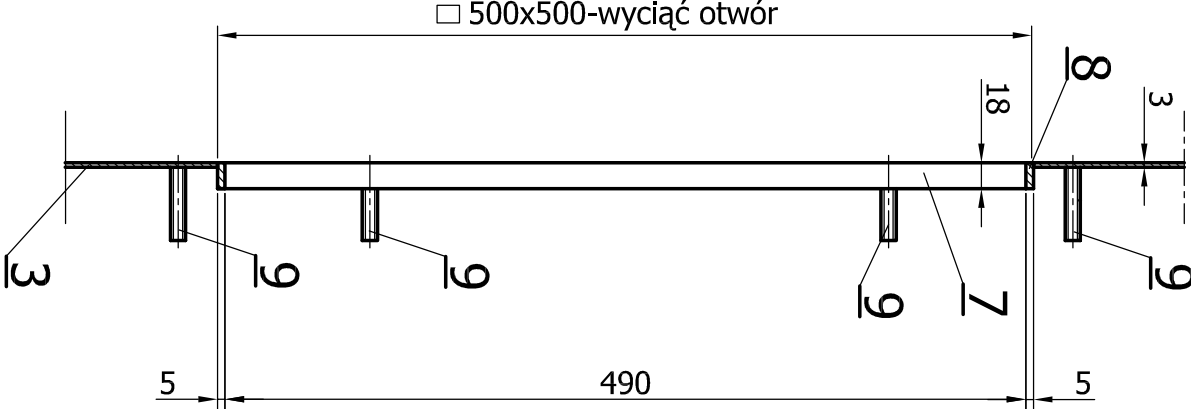




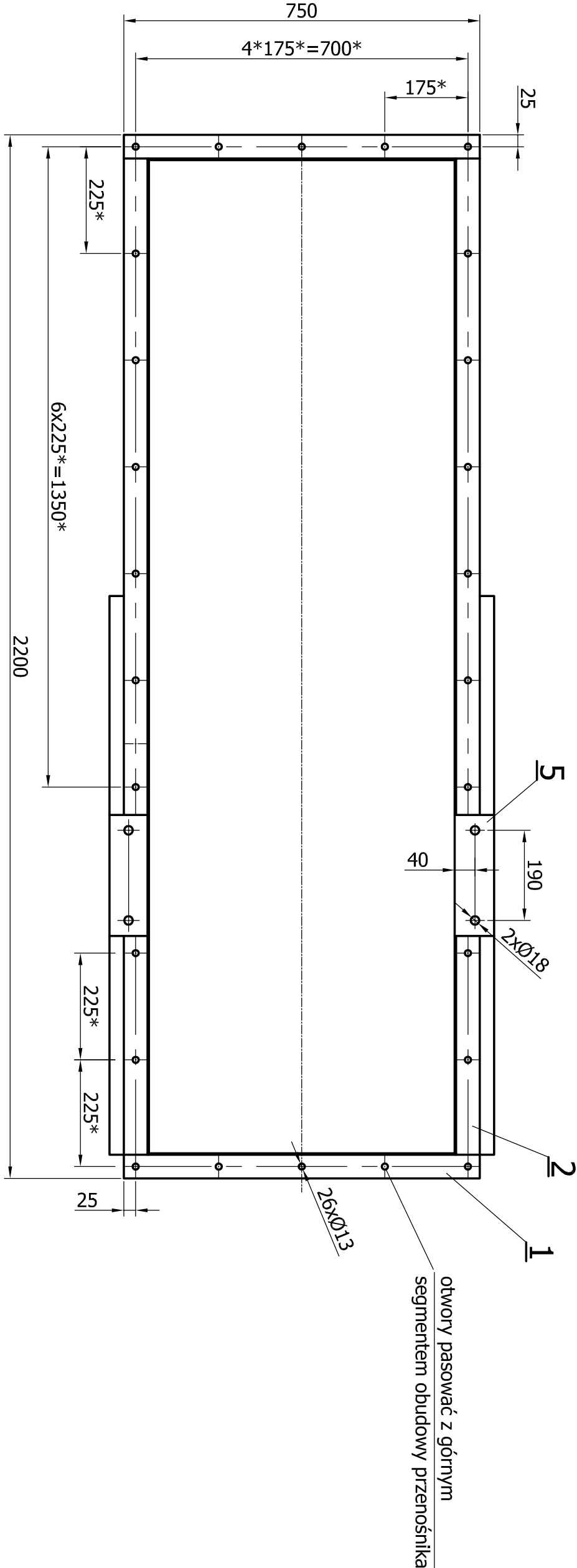
Szczegół spawania blach
(1:1)



A-A
(1:5)



- Uwagi:
- Elementy spawać spoiną pachwinową (V) o wielkości 0,7 cieńszego elementu spawanego lub spoiną czołową (I) o wielkości równej cieńszemu elementowi we wszystkich miejscach styku lub przylegania.
 - Ostre krawędzie stępzić.
 - Zabezpieczyć antykorozyjnie przez malowanie 2x emalią podkładową, a następnie 2x emalią nawierzchniową. Kolor ustalić ze zleceńiodawcą.
 - Wymiary z gwiazdką (*) ustalić w montażu.



9	Pręt gwintowany M10x50 B-5,6	4	SI3S						
8	≠ 5x18x490	2	18G2A	0,65	PN-EN 10025:2002				
7	≠ 5x18x500	2	18G2A	0,7	PN-EN 10025:2002				
6	Blacha 20x80x255	2	SI3S	6,4	PN-EN 10025:2002				
5	└ 80x80x8, L=800	2	SI3S	30,8	PN-EN 10056-1:2000				
4	Blacha 3x64x710	2	18G2A	21,5	PN-EN 10025:2002				
3	Blacha 3x710x2094	2	18G2A	70,0	PN-EN 10025:2002				
2	└ 50x50x5, L=2100	4	SI3S	31,8	PN-EN 10056-1:2000				
1	└ 50x50x5, L=750	4	SI3S	11,3	PN-EN 10056-1:2000				
Poz	Nazwa	II	Mat	Masa (kg)	Nr rys/Norma			Nr arch	
		Szt							
Zmiana									
	Nr karty	Podpis							
Data			Zmiana	Nr karty	Podpis			Data	
OBIEKT			IOS - część polska.					Masa (kg)	
Material			ZESPÓŁ/CZĘŚĆ					~175	
			Konstrukcja segmentu obudowy.						
Konstr.	mjr inż. Robert Drogosz	10.2013	Nr rysunku					Nr ark.	
Kreślił	mjr inż. Robert Drogosz	10.2013	82.006.01.000.001.0					II. ark.	
Sprawdz.	mjr inż. J. Han							Nazwa DOS	
Zawierdz.									
ELPOSERWIS			Podziałka						
POLANIEC			1:10						
			Zastęp. rys. nr					Nr arch	
			Zastęp. rys. nr					2 - 02554	