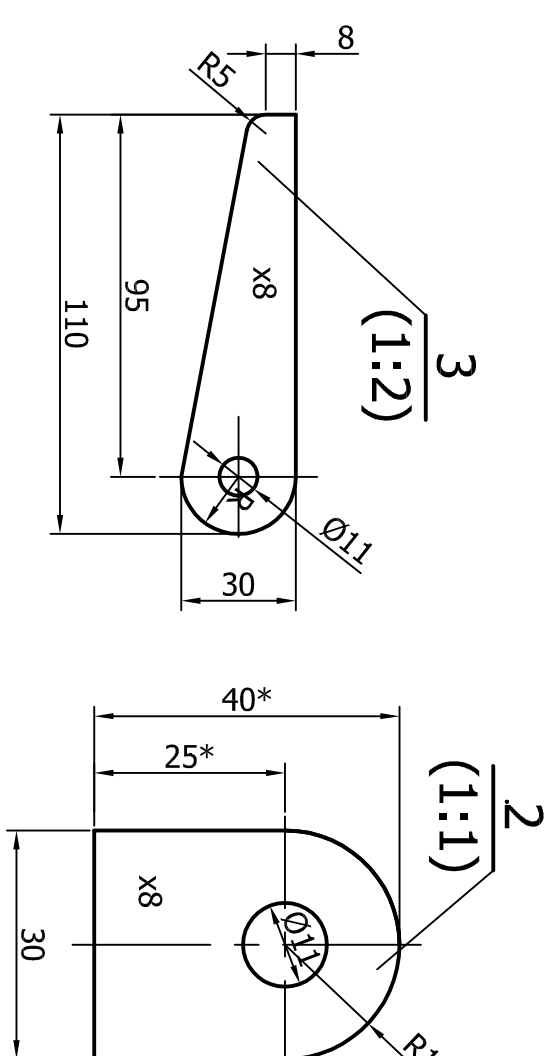
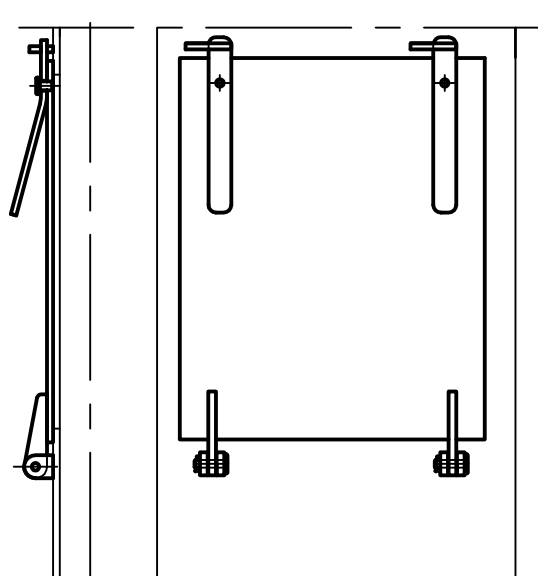
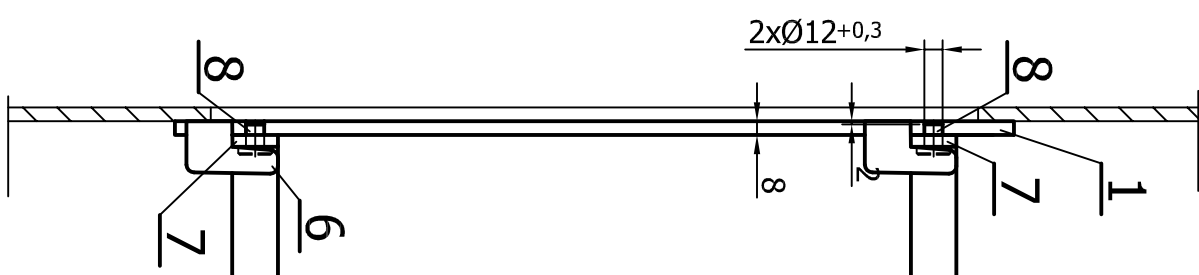
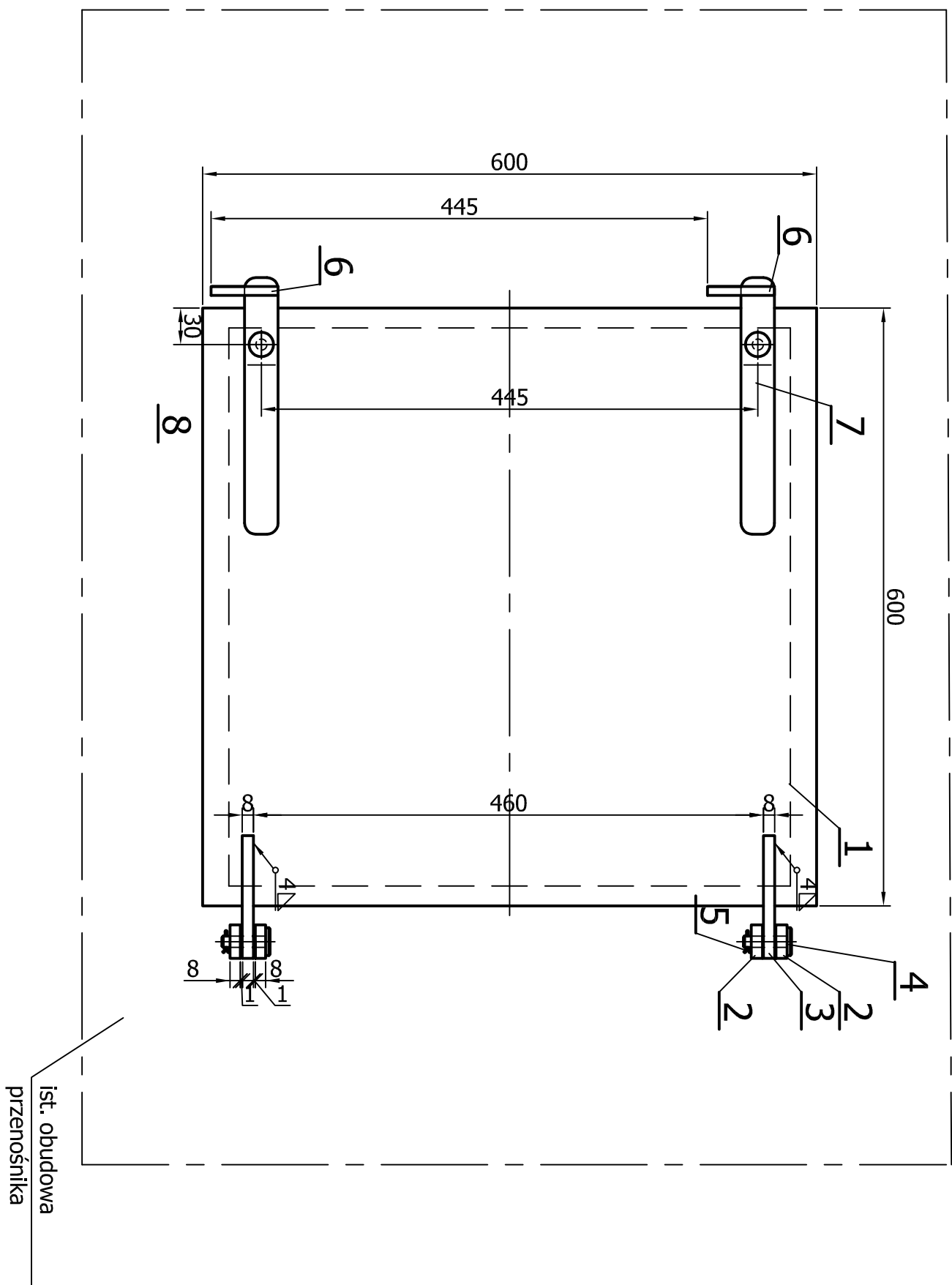
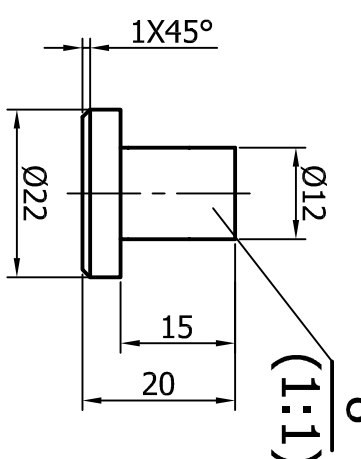
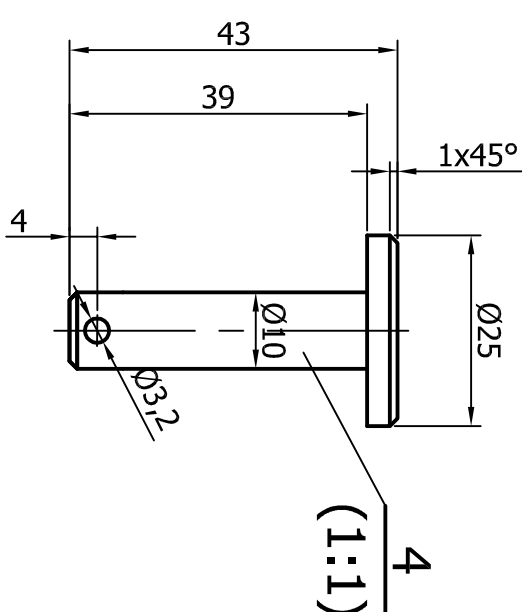
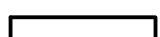
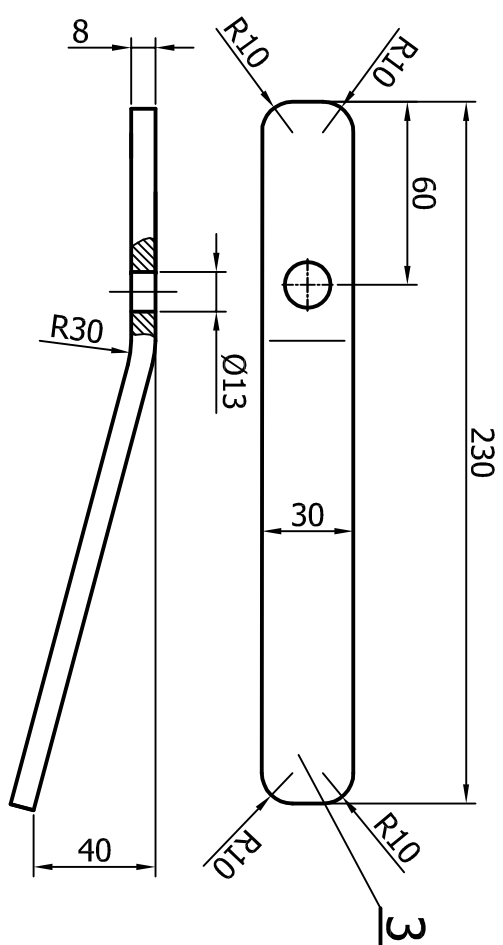
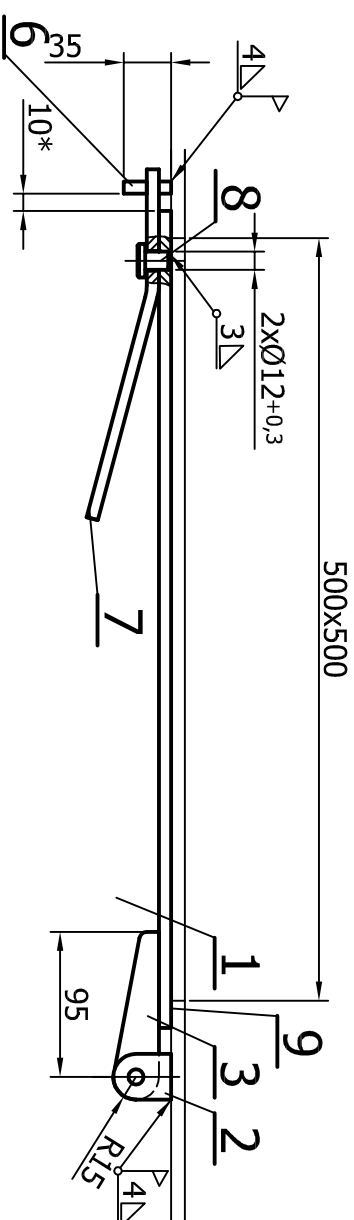
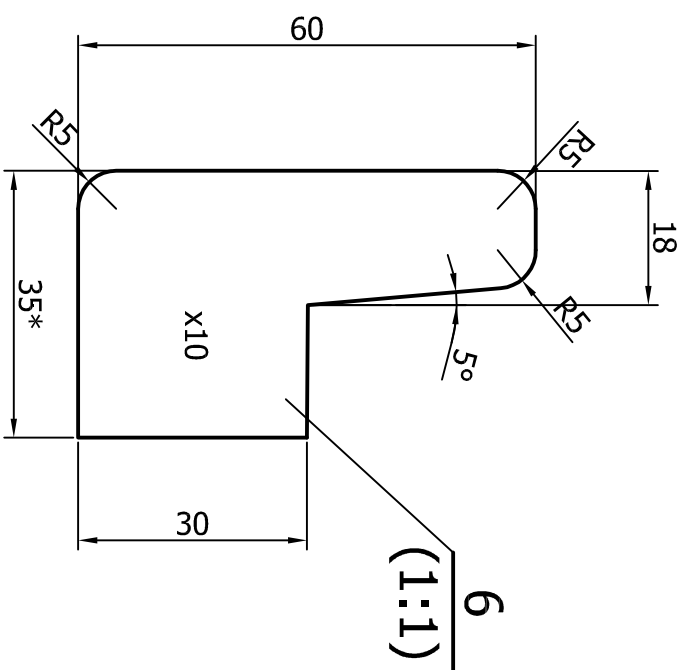




Uwagi:

1. Wyciąć w ist. obudowie przenośnika otwór 500x500. Dokładne położenie ustalić ze zleceniodawcą i obsługa obiektu.
2. Spoiny nieoznaczzone spawać spoiną pachwinową (↘) o wielkości 0,7 cięśszego elementu spawanego lub spoiną czółową (↗) o wielkości równej cięśszemu elementowi.
3. Ostre krawędzie stępić.
4. Wymiary z gwiazdką (*) pasować na montażu do uzyskania docisku włazu.
5. Zabezpieczyć antykorozyjnie przez malowanie 2 razy emalia podkładową, i 2 razy emalią nawierzchniową. Kolor ustalić ze zleceniodawcą.
6. Kryteria wykonania spoin w klasie D wg PN-ISO 5817:1997.

9	Uszczelka z gumy $\varnothing 4$	wg potrzeb			
8	Pręt $\varnothing 12 \times 20$	2	SI3S	0,2	PN-87/H-93200/02
7	Dźwignia zamykająca z bl. 8x30x230	2			PN-EN 10025:2002
6	Ucho z bl. 8x35* $\varnothing 60$	2	SI3S	0,2	PN-EN 10025:2002
5	Zawleczka $\varnothing 2,9$	2			PN-76/M-82001
4	Sworzeń $\varnothing 10 \times 42$	2	SI3S	0,3	PN-87/H-93200/02
3	Ramię zawiasu z bl. 8x30x110	2	SI3S	0,4	PN-EN 10025:2002
2	Ucho z bl. 8x30x40*	4	SI3S	0,4	PN-EN 10025:2002
1	Pokrywa wiazu z bl. 6x600x600	1	SI3S	12,5	PN-EN 10025:2002
Poz	Nazwa	II szt.	Mat	Masa (kg)	Nr rys/Norma
					Nr arch

[illegible]

ELPOSERKWAJS POLANIEC	1:5	Zastęp rys. nr	Nr arch 2 - 02807
		Zastęp rys. nr	