



Uwagi:

1. Spoiny nieoznaczone spawać spoiną pachwinową (Δ) o wielkości 0,7 cieńszego elementu spawanego lub spoiną czołową (∇) o wielkości równej cieńszemu elementowi.
2. Ostre krawędzie stępić.
3. Kryteria wykonania spoin w klasie C wg PN-ISO 5817:1997.

3	Błacha 8x36x46	4			PN-EN 10025:2002	
2	Tulejka Ø60/Ø33x50	2	S235JR		87.002.00.022.000.0	4-02876
1	Błacha 10 x 246 x 240	1	wg rys.		87.002.00.022.000.0	4-02876
Poz	Nazwa	Il szt	Mat	Masa (kg)	Nr rys/Norma	Nr arch
Zmiana	Nr karty	Podpis	Data	Zmiana	Nr karty	Podpis
Materiał			OBIEKT Kołtównia. Młyn MKM-33.			Data Masa (kg)
			ZESPÓŁ/CZĘŚĆ Pióro zabieraka.			
Konstr.	mgr inż. Robert Drogoz	12.2009	Nr rysunku			Nr ark.
Kreślił	mgr inż. Robert Drogoz	12.2009				II. ark.
Sprawdz.	mgr inż. J. Han					Nazwa DOS
Zatwierdz.						
ELPOSERWIS POŁANIEC		Podziałka 1:10	Zastęp. rys. nr		Nr arch	
			Zastęp. rys. nr			