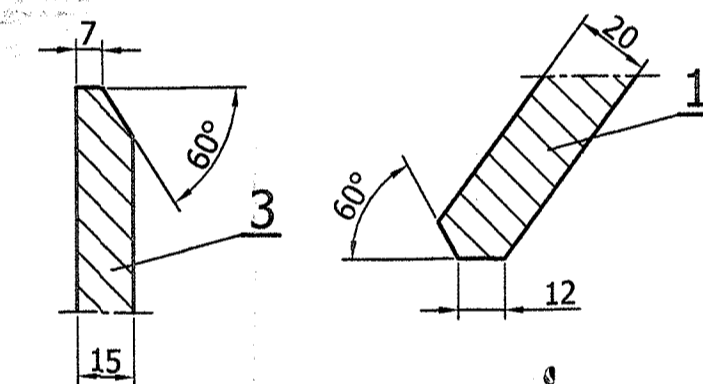


Szczegół przygotowania końcówek do spawania



Uwagi:

1. Ostre krawędzie stępić.
2. Kryteria wykonania spoin w klasie D wg PN-ISO 5817:1997.
3. Wykonać badanie spoin: 100% badań VT wg PN-EN 970:1999.

5	Nakładka wzmacniająca	2	S355JR	128	08.005.03.000.000.0	3-05363
4	Pierścień z bl. 20xØ1420/Ø1265	1	S235JRG2	52	PN-EN 10025:2002	
3	Rura z bl.15x118xØ1260, l=3958	1	S235JRG1	55	PN-EN 10025:2002	
2	Pierścień z bl. 26xØ2370	1	S235JRG2	729	PN-EN 10025:2002	
1	Stożek	1		660	08.005.01.000.000.0	2-02742
Poz	Nazwa	II szt	Mat	Masa (kg)	Nr rys/Norma	Nr arch
Zmiana	Nr karty	Podpis	Data	Zmiana	Nr karty	Podpis
Materiał	OBIEKT Kotłownia. Młyn MKM-33.					Masa (kg)
	ZESPÓŁ/CZĘŚĆ Głowica wylotowa 2-otw.					1624
Konstr.	mgr inż. Robert Drogosz	05.2016	<i>Drogosz</i>	Nr rysunku		Nr ark.
Kreślił	mgr inż. Robert Drogosz	05.2016	<i>Drogosz</i>	08.005.00.000.000.0		II. ark.
Sprawdz.	mgr inż. J. Hian					Nazwa DOS
Zatwierdz.						
ELPOSERWIS POŁANIEC		Podziałka 1:10	Zastęp. rys. nr	Nr arch		
			Zastęp. rys. nr	2 - 02741		

EGZEMPLARZ  
ARCHIWALNY