



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 stępzić.
3. Kryteria wykonania spoin w klasie C wg PN-ISO 5817:1997.

3	Blacha 8x36x46	4			PN-EN 10025:2002	
2	Tulejka Ø60/Ø33x50	2	S235JR		08.029.00.002.002.0	4-07415
1	Blacha 10x216x240	1	wg rys.		08.029.00.002.001.0	4-07416
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			
			Pióro zabieraka.			
Konstr.	mgr inż. Robert Drogosz	08.2021	<i>R. Drogosz</i>	Nr rysunku		Nr ark.
Kreślił	mgr inż. Robert Drogosz	08.2021	<i>R. Drogosz</i>	08.029.00.002.000.0		II. ark.
Sprawdz.						Nazwa DOS
Zatwierdz.						
ELPOSERWIS		Podziałka		Zastęp. rys. nr		Nr arch
POŁANIEC		1:2		Zastęp. rys. nr		
						3-05750