

✓(✓)

Rozstaw skrajnych zestawów osłonowych L = L₂ 720
Rozstaw segmentów skrajnych L₁ = L₂ 400

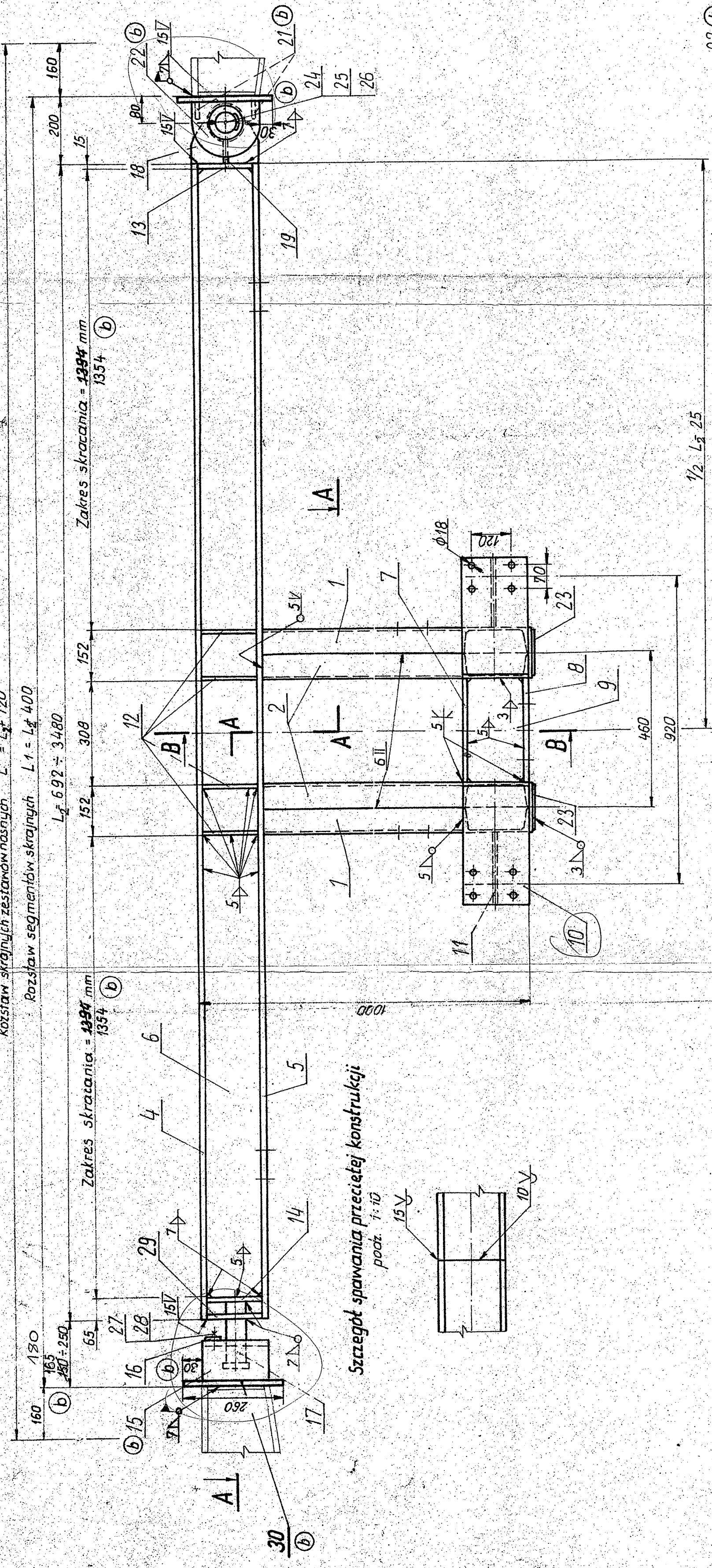
L₂ 692 ÷ 3480

Zakres skracania = 4294 mm
1334

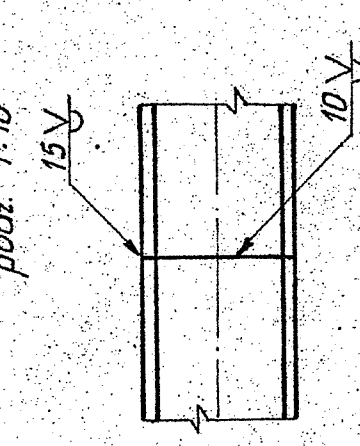
Zakres skracania = 4294 mm
1334

Widok

B - B

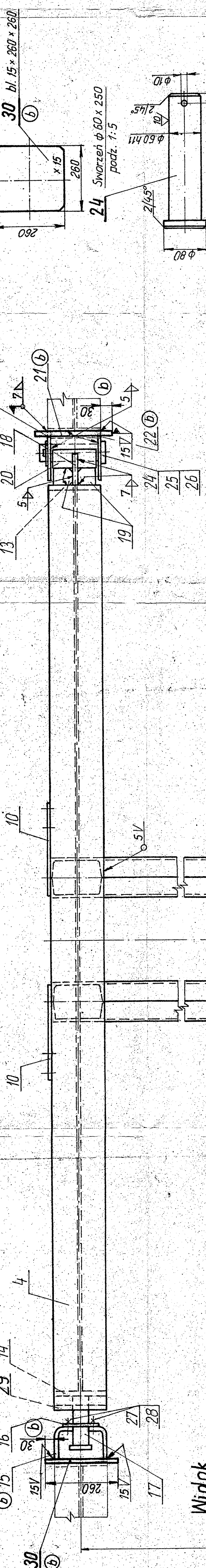


Szczegół spawania przeciętej konstrukcji
pocz. 1:10



Widok

A - A



Uwagi:

1. Materiały wg wykazów materiałowych.
2. Klasa złącz spawanych "C" wg PN-78/M-53011.
3. Materiały spawalnictwa stosować wg założeń technologii w zależności od gatunku stali i technologii spawania.
4. Spawać na długości przylegania detali.
5. Powierzchnie cięte i wiercenia wykonać na 20°.
6. Wymiary detali podano przed ukosowaniem, bez luzów technologicznych. Brzozy do spawania wykonać odpowiednio do sposobu spawania.
7. Przestroje skrajkowe przed zamknięciem zabezpieczyć przed korozją.
8. Stępiać ostrze krawędzie.
9. Na rysunku przedstawiono konstrukcję w wykonaniu dla jej maksymalnej długości (L₂ 3480 mm, L = 4200 mm), masę konstrukcji podano dla tego wykonania.
10. Dla innych wartości "L" masę należy obliczyć wg wzoru: 121,55 x L₂ 506,66 [kg], gdzie L₂ [m].
11. Konstrukcję należy skrócić symetrycznie z obu stron.

Widok

A - A

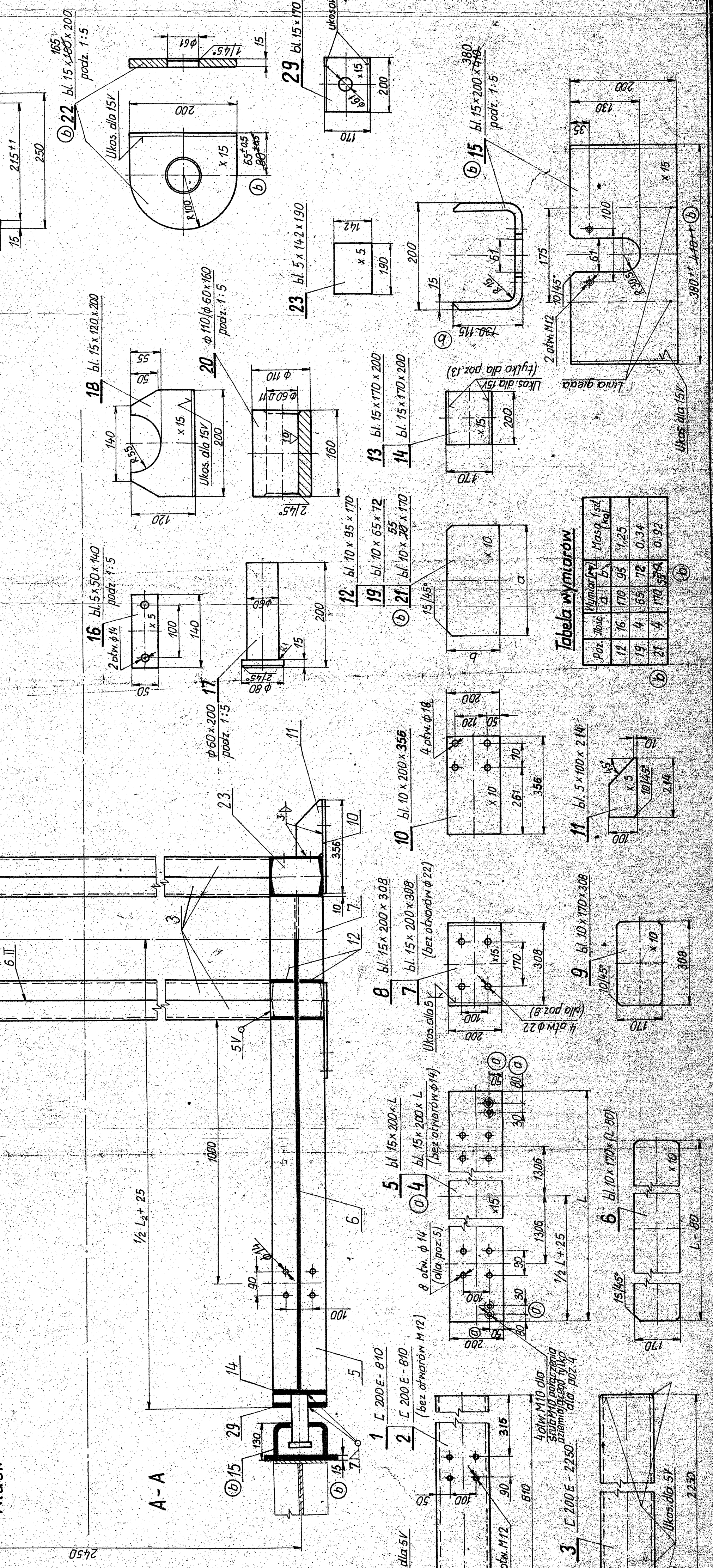


Tabela wymiarów

Por.	Jaloc	Wymiar [cm]		Masa [kg]	Wsp. t.
		a	b		
12	16	170	95	1,25	
19	4	65	72	0,34	
21	4	170	358	0,92	