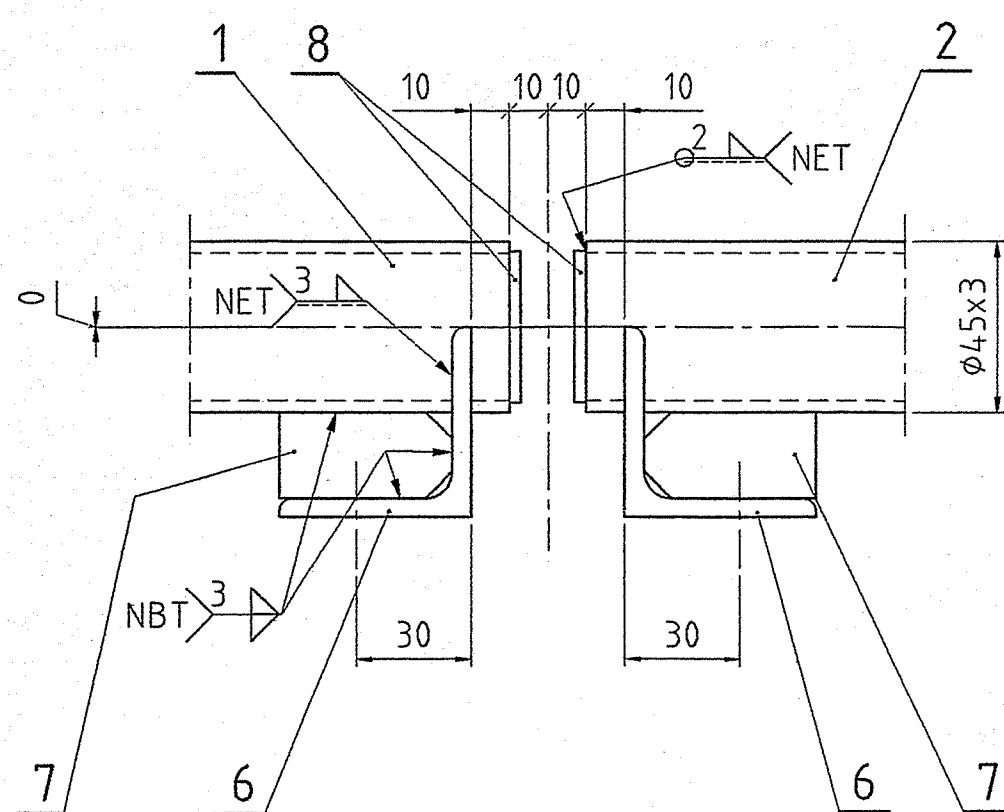
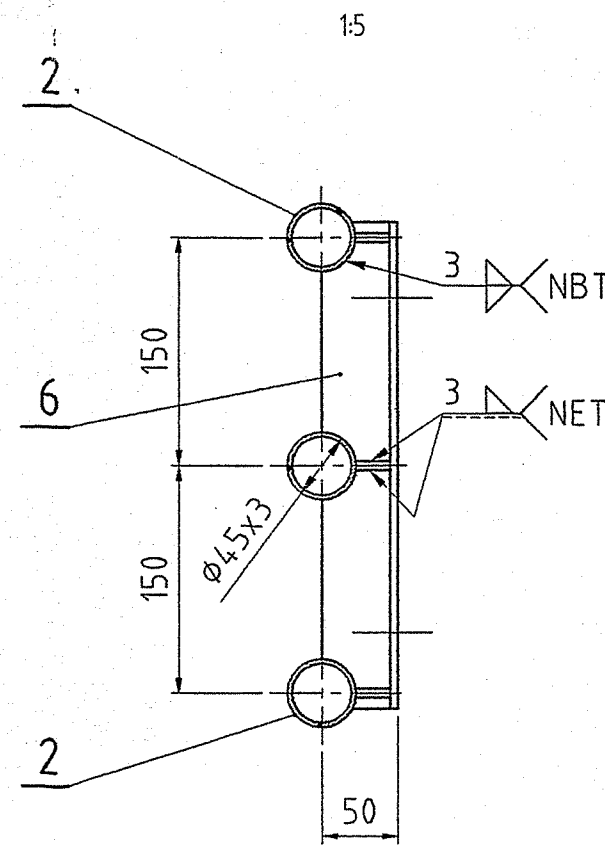


Szczegół "a"



A-A



5 L 60x40x5-275

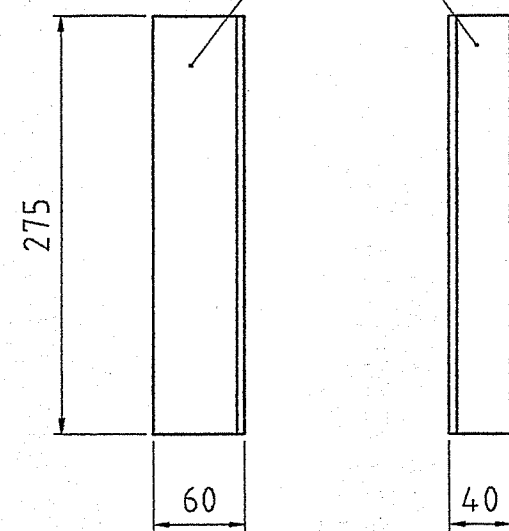


Tabela wykonań

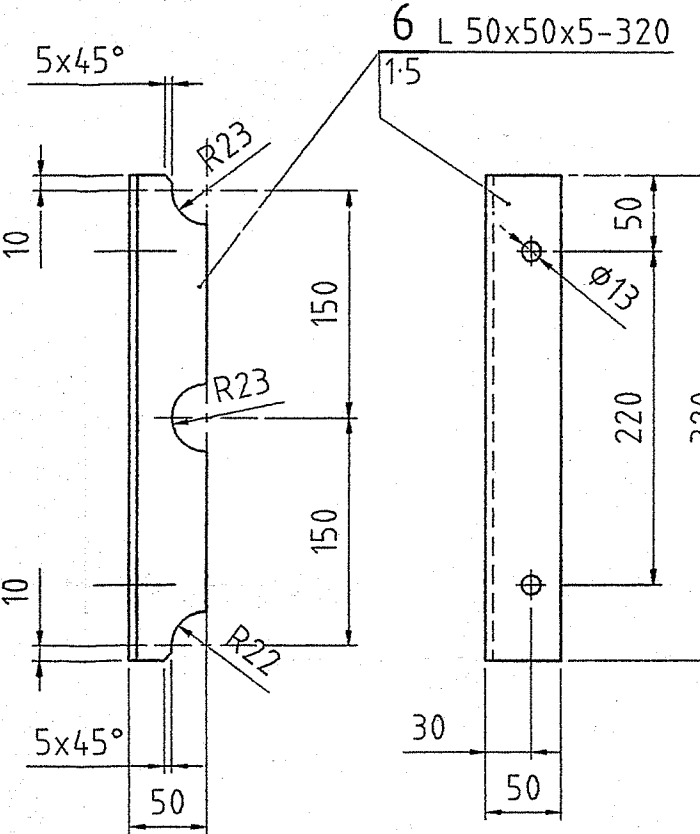
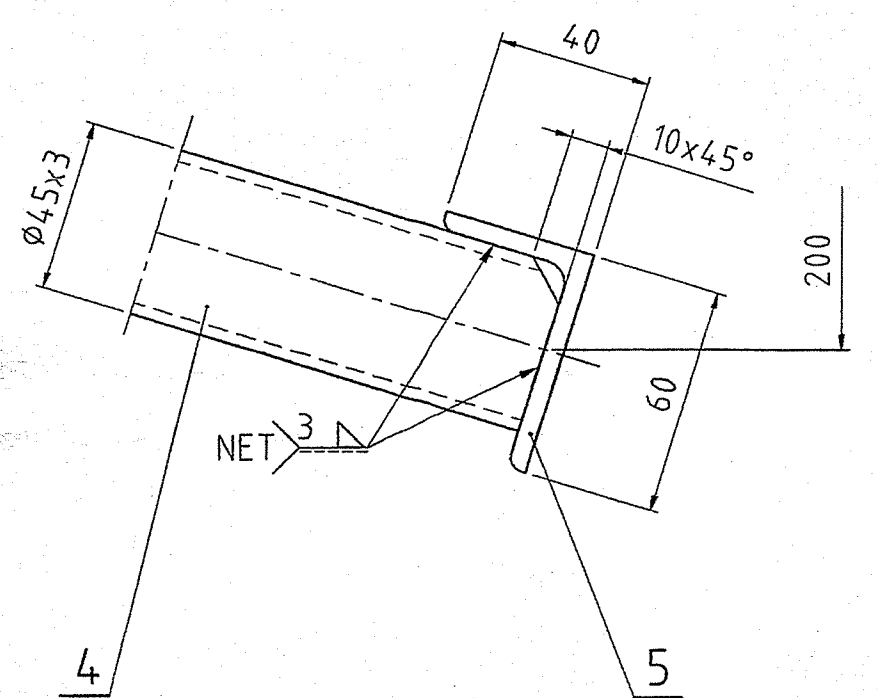
Wyko- nanie	L [mm]	Masa				Masa pozostałych pozycji [kg]	Masa całkowita [kg]
		Poz.1-3szt [kg]	Poz.2-3szt [kg]	Poz.3-2szt [kg]	Poz.4-1szt. [kg]		
I	a-20	$\frac{3,11 \times L}{1000} \times 3$	—	—	—	3,5	$\frac{9,33 \times L}{1000} + 3,5$
II	a-20	—	$\frac{3,11 \times L}{1000} \times 3$	—	—	6,0	$\frac{9,33 \times L}{1000} + 6,0$
III	a-30	—	—	$\frac{3,11 \times L}{1000} \times 2$	$\frac{3,11 \times L}{1000} \times 1$	6,0	$\frac{9,33 \times L}{1000} + 6,0$

UWAGI:

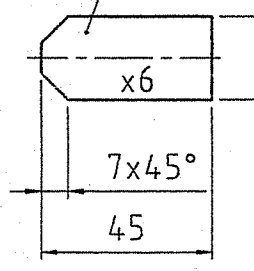
- Kopiowano z rys. Nr 3 19 214-02 i zaktualizowano
- Cięcia blach i wiercenia otworów wykonać $\frac{25}{10}$
- Ostre krawędzie stępić
- Na rys. pokazano element w wykonaniu prawym. Wykonanie lewe "x" jak w lustrzanym odbiciu
- Przykład oznaczenia: a) Ostony w wyk.I w ilości 7 sztuk gdzie a=3000; "Ostoną rurową a=3000 wyk.I-7szt"
- Ostony w wyk.II w ilości 7 sztuk, gdzie a=3000, b=1500 "Ostoną rurową a=3000, b=1500 wyk.II-7szt"
- Ostony w wyk.III, IIIx w ilości 7 kompletów "Ostoną rurową a=3000, wyk.III-7szt, wyk.IIIx-7szt"

Wymagania jakościowe
wg rys. Nr. 2-200/S Rev.1

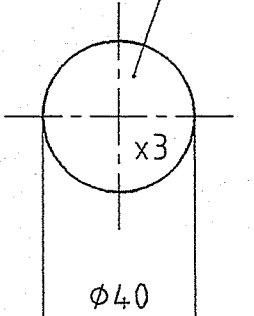
Szczegół "b"



BL 6x22x45 7
1:2



BL 3xØ40 8
1:2



Ostoną rurową wyk.III					wg tabeli
Materiały spawalnicze					0,1
13	6	Podkładka spręż. Z 12,2Fe/Zn9	PN-77/M-82008	wg normy	0,1
12	6	Podkładka 14Fe/Zn9	PN-78/M-82005	wg normy	0,1
11	6	Nakrętka 6-ktm. M12-6 A4J	PN EN ISO 4032	wg normy	0,1
10	6	Śruba z tb.6-ktm. M12x30-5,6 A4J	PN EN ISO 4017	wg normy	0,3
8	3	BL 3xØ40		S235JR	0,1
7	9	BL 6x22x45		S235JR	0,3
6	3	Śruba z tb.6-ktm. M12x30-5,6 A4J		S235JR	3,6
5	1	L 60x40x5-275		S235JR	1,1
4	1	Rura Ø45x3-L wg tabeli		S235JR	wg tabeli
3	2	Rura Ø45x3-L wg tabeli		S235JR	wg tabeli
Poz.	Ilość	Wyszczególnienie	Nr rysunku lub normy	Materiał	Masa w kg

Ostoną rurową wyk.II					wg tabeli
Materiały spawalnicze					0,1
13	8	Podkładka spręż. Z 12,2Fe/Zn9	PN-77/M-82008	wg normy	0,1
12	8	Podkładka 14Fe/Zn9	PN-78/M-82005	wg normy	0,1
11	8	Nakrętka 6-ktm. M12-6 A4J	PN EN ISO 4032	wg normy	0,1
10	8	Śruba z tb.6-ktm. M12x30-5,6 A4J	PN EN ISO 4017	wg normy	0,3
8	6	BL 3xØ40		S235JR	0,1
7	12	BL 6x22x45		S235JR	0,4
6	4	L 50x50x5-320		S235JR	4,8
2	3	Rura Ø45x3-L wg tabeli		S235JR	wg tabeli
Poz.	Ilość	Wyszczególnienie	Nr rysunku lub normy	Materiał	Masa w kg

Ostoną rurową wyk.I					wg tabeli
Materiały spawalnicze					0,3
13	4	Podkładka spręż. Z 12,2Fe/Zn9	PN-77/M-82008	wg normy	0,1
12	4	Podkładka 14Fe/Zn9	PN-78/M-82005	wg normy	0,1
11	4	Nakrętka 6-ktm. M12-6 A4J	PN EN ISO 4032	wg normy	0,1
10	4	Śruba z tb.6-ktm. M12x30-5,6 A4J	PN EN ISO 4017	wg normy	0,2
8	6	BL 3xØ40		S235JR	0,1
7	6	BL 6x22x45		S235JR	0,2
6	2	L 50x50x5-320		S235JR	2,4
1	3	Rura Ø45x3-L wg tabeli		S235JR	wg tabeli
Poz.	Ilość	Wyszczególnienie	Nr rysunku lub normy	Materiał	Masa w kg

Nr zm.	Ilość	Zmiana	Powinno być	Podpis	Data
Projektował	A. Orlowski	09.1978	Podziałka 1:10	Materiał	Masa w kg wg tabeli
Kopował	K. Borkiewicz	08.2007	Zastąpiony przez rys. Nr	Format	A2
Kreślił			Zastępuje rys. Nr	Arkusze	Nr 1/1
Sprowadził	J. Bartusik	08.2007	Nr rysunku wytwórcy		
Kier. pracowni					
Nazwa rys.					
polteqor					
-projekt sp. z o.o.					
Zlecenie Nr	3030 1649 302				
Nr rys.	3.19.214-02a				
Rev.	a				