






1. Powierzchnie cięcia ∇ , otworów ∇ .
2. Tolerancje ogólne wg ISO 2768-mK.
5. Spoiny nieoznaczone wyk. jako pachwinowe o gr. 0,7 cieńszego elementu spawanego.

12	BL. 15x260x350			4	S235JR	9,2	36,8		
11	BL. 10x259x290			8	S235JR	5,75	46		
10	BL. 10x379x1452			2	S235JR	34,4	68,8		
9	BL. 10x1000x4192			1	S235JR	329,0	329,0		
8	BL. 10x270x980			4	S235JR	19,8	79,2		
7	BL. 10x228x243			16	S235JR	2,2	35,2		
6	BL 10x729x4724			2	S235JR	254,4	508,8		
5	BL. 10x243x4652			2	S235JR	84,1	168,2		
4	BL. 10x325x4652			2	S235JR	112,9	225,8		
3	BL, 10x360x400			4	S235JR	11,3	45,2		
2	BL. 10x360x400			4	S235JR	11,3	45,2		
1	BL. 30x600x600			2	S235JR	84,6	169,2		
Poz.	Wyszczególnienie		Nr rys. lub normy		Ilość szt.	Materiał	1 szt. Razem Masa (kg)		
 KOPALNIA WĘGLA BRUNATNEGO BELCHATÓW Biuro Projektowo- -Konstrukcyjne	Konstruował				Sprawdził	Ins. H. Marchwińska	 03.10.05		
	Adaptował	ins. H. Marchwińska	 25.05.05		Spr. normy	T. Stelmaszczuk	 03.10.05		
	Kreślił	LOGOCAD		03.10.05	Zatwierdził	Ins. Z. Duda	 03.10.05		
	Przynależność do maszyn		Materiał		Nazwa rys.		Masa (kg)		
Typ	Nr maszyny	w/g tabeli		Ponton B=1800			1757,3		
PRZEN. TAŚMOWE									Podziałka 1:10
		Nr rys. wytwórcy	Numer rys.			Ark./il.ark.			
			189 412 200 1			1/1			
Oryg.rys.w posiadaniu KWB "BELCHATÓW"	Rys.zastąpiony	Rys.zastępuje 189 412 200 0		Nazwa dosowska 189412\MAQB5F7U		