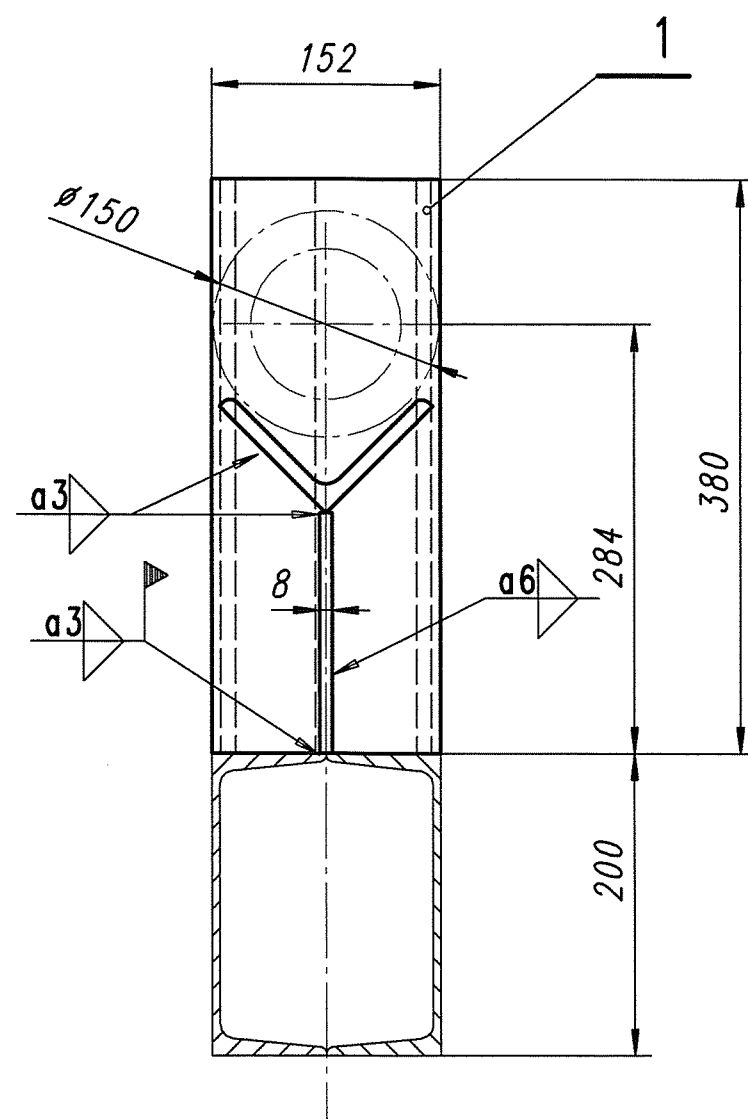
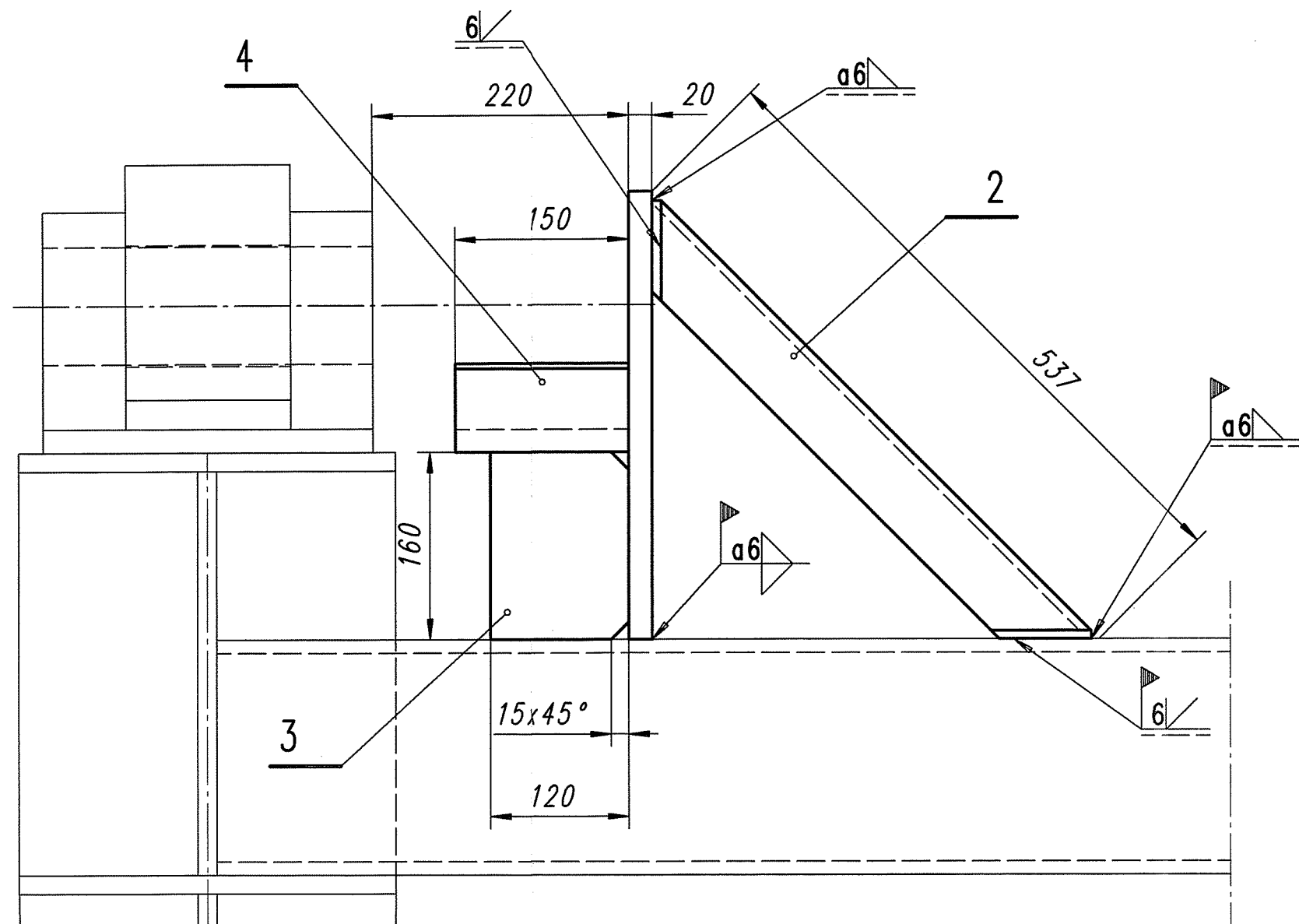



✓(✓)



1. Powierzchnie cięcia ∇ , otworów ∇ .
2. Tolerancje ogólne wg ISO 2768-mK
3. Wymagany poziom jakości złączy spawanych wg niezgodności spawalniczych - D wg ISO 5817.

4	L 100x100x10-150	PN-EN 10056-1	1	S235JR	2,3	2,30
3	Bl. 8x120x160	PN-EN 10029	1	S235JR	1,2	1,20
2	C140-537	PN-H-93400	1	S235JR	8	8,00
1	Bl. 20x152x380	PN-EN 10029	1	S235JR	9	9,00
Poz.	Wyszczególnienie	Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Materiał	1 szt.	Razem Masa (kg)
 PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna SA Oddział Kopalnia Węgla Brunatnego Bełchatów		Konstruował <i>mgr inż. S. Zieliński</i>	<i>Ziford</i> 29.03.13	Sprawdził <i>mgr inż. Z. Dylewski</i>	<i>[Signature]</i>	31.10.13
		Adaptował		Spr. normy <i>T. Stelmachczyk</i>	<i>[Signature]</i>	31.10.13
		Kreślił <i>LOGOCAD</i>	31.10.13	Zatwierdził <i>inż. Z. Duda</i>	<i>[Signature]</i>	11.01.17
Przynależność do maszyn		Materiał			Nazwa rys.	
Typ	Nr maszyny	wg tabeli			Masa (kg)	
PRZEN. TAŚMOWE		Nr materiału:			20,5	
		Materiał zastępczy			Podziałka	
					1:5	
		Nr rys. wytwórcy	Numer rys.			Ark./il.ark.
			3 025 030 220 0			1/1
Oryg. rys. w posiadaniu Dział Projektowo-Konstrukcyjny		Rys. zastąpiony	Rys. zastępuje		Nazwa dosowska 3025 3025030220010	
				