


Uwagi:

1. Materiał wg wyk. materiałowych
2. Powierzchnie cięte wykonać na $\sqrt{25}$
3. Spoiny opisane bez wym. długości wyk. na całej dług. przylegania.
4. Materiał spawalniczy-wg zaleceń technologa.

Materiały spawalnicze					
9	4	Podkładka sprężysta Z 24,5	PN-77/M-82008	wg normy	0,1
8	4	Nakrętka z łb. 6-kłn. M24 - 5-A4J	PN-EN ISO 4032	wg normy	0,4
7	4	Śruba z łb. 6-kłn. M24x65 - 5.8-A4J	PN-EN ISO 4017	wg normy	0,9
6	1	Tuleja $\phi 120/160-266$	-	S235JRG2	18,0
5	2	Bl. 12x50x218	-	S235JRG2	2,0
4	2	Bl. 12x138x218	-	S235JRG2	5,4
3	1	Bl. 16x64x218	-	S235JRG2	1,5
2	2	Bl. 16x260x274	-	S235JRG2	11,0
1	1	Bl. 16x300x420	-	S235JRG2	15,0

Poz.	Ilość	Wyszczególnienie	Nr rysunku lub normy	Materiał	Masa w kg
9	4	Podkładka sprężysta Z 24,5	PN-77/M-82008	wg normy	0,1
8	4	Nakrętka z łb. 6-kłn. M24 - 5-A4J	PN-EN ISO 4032	wg normy	0,4
7	4	Śruba z łb. 6-kłn. M24x65 - 5.8-A4J	PN-EN ISO 4017	wg normy	0,9
6	1	Tuleja $\phi 120/160-266$	-	S235JRG2	18,0
5	2	Bl. 12x50x218	-	S235JRG2	2,0
4	2	Bl. 12x138x218	-	S235JRG2	5,4
3	1	Bl. 16x64x218	-	S235JRG2	1,5
2	2	Bl. 16x260x274	-	S235JRG2	11,0
1	1	Bl. 16x300x420	-	S235JRG2	15,0

Nr zm.	Ilość	Zamiast	Powinno być	Podpis	Data
Projektował	W.Kruszewski	10.2007	Podziatka 1:5	Materiał	Masa w kg 55,0
Konstruował	B.Maniak	10.2007	Zastąpiony przez rys. Nr	Format	A2
Kreślił			Zastępuje rys. Nr	Arkusz Nr	1/1
Sprawdził	D.Bryła	10.2007	Nr rysunku wytwórcy	Nazwa rys.	Wspornik wózka Ł3
Kier.pracowni			Nazwisko	Podpis	Data
Zastrzega się prawa autorskie					
					
Nr rys. M10.22.001-92.66 0					