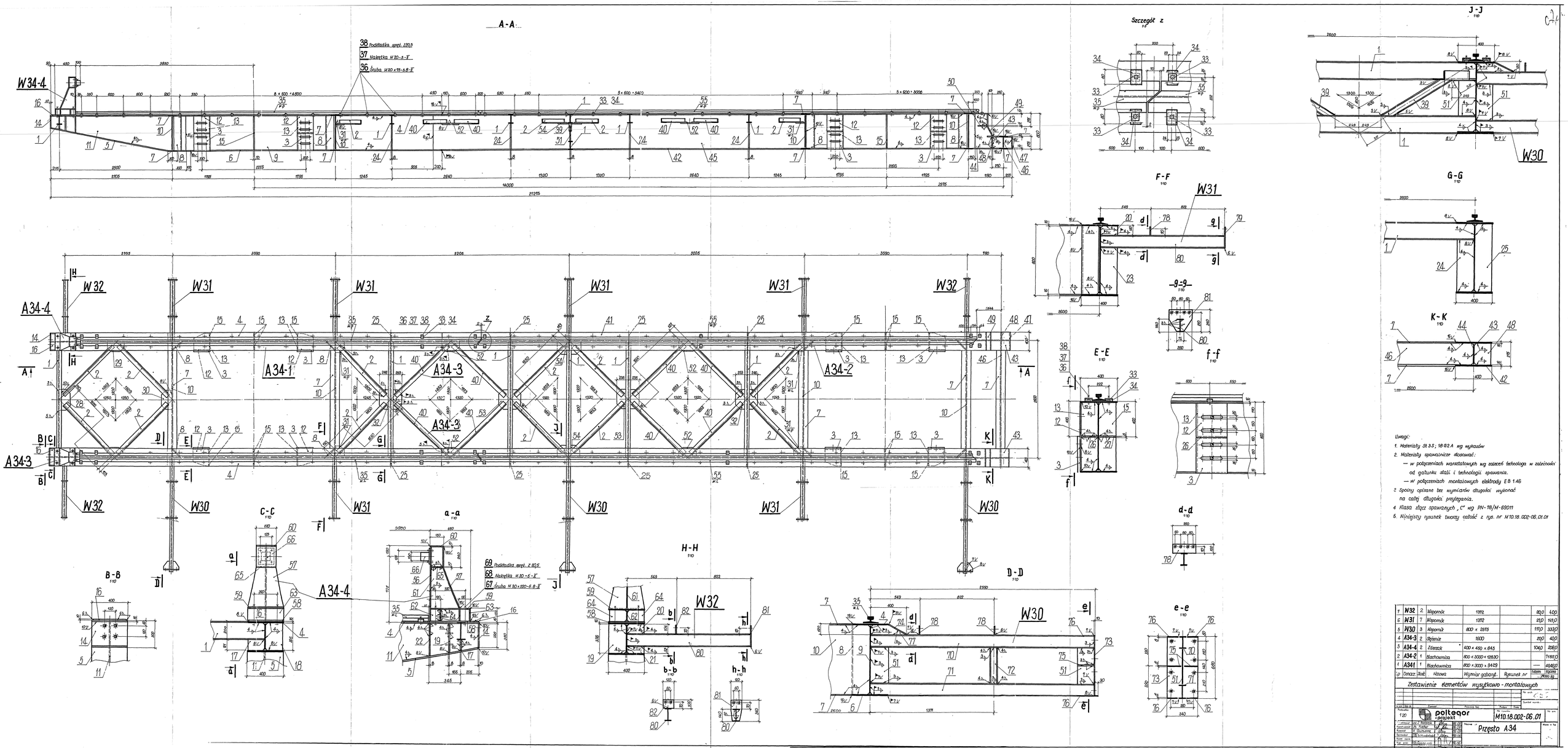

Uwagi:

1. Materiały St 3S; 18 G2 A wg wytrzymałości
2. Materiały spawalnicze dosowad:
   — w połączeniach warstwowych wg zaleceń technologa w zależności od gatunku stali i technologii spawania.
   — w połączeniach montażowych elektrody E B 1.46
3. Spoiny oznaczone bez wymiarów długości wykonać na całej długości przylegania.
4. Klasa złącz spawanych „C" wg PN-78/M-69011
5. Niniejszy rysunek tworzy całość z rys. nr M 10.18.002-06.01.01

Poz.	Oznacz.	Nazwa	Wymiar gabaryt.	Rysunek nr	Materiał	Ilość	Masa kg
7	W32	Ryglownik	1372			20,0	4,00
6	W31	Ryglownik	1372			21,0	149,0
5	W30	Ryglownik	800 x 2615			111,0	333,0
4	A34-3	Stężenie	1600			20,0	40,0
3	A34-4	Zdzwok	400 x 450 x 845			104,0	2260
2	A34-2	Blachownica	800 x 3000 x 12830			1	1165,0
1	A34-1	Blachownica	800 x 3000 x 9429			——	4968,0

Zestawienie elementów montażowo - montażowych

Wykonał	mgr inż. Wiśniewska		06.06	Nr umowy		Nr wyk.	
Sprawdził	dr inż. Dobler		06.06	Kierownik		Kontrol wyrob.	
Sprawdził	mgr inż. Jurkiewicz		06.06	Kierownik			
Sprawdził	mgr inż. Trochimczuk		06.06	Zatw.	06.06		
Kontr. odbiór							
Kier. odbiór							

Skala 1:20	Zawód	Powierzchnia [m²]	Kolor	Data	Nr wyk.

poltegor projekt

M10.18.002-06.01

Obiekt: Przęsło A34

Masa w kg