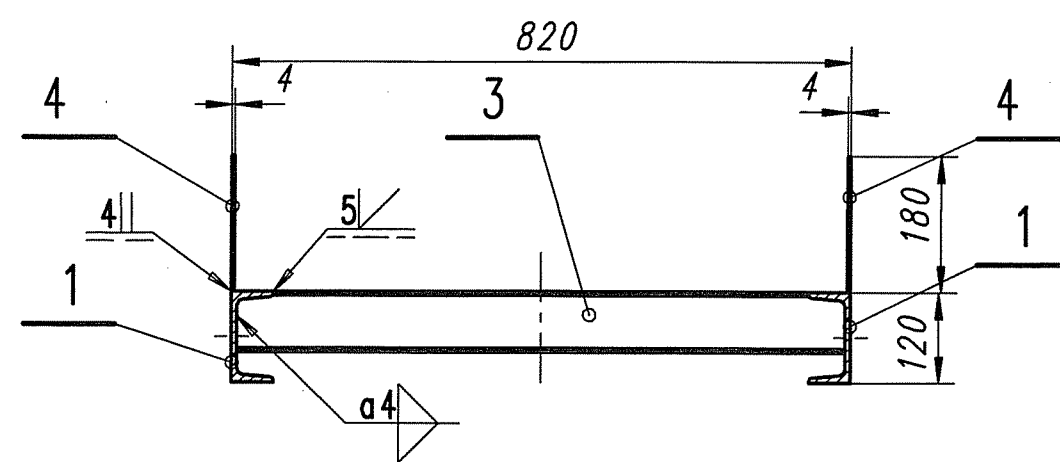
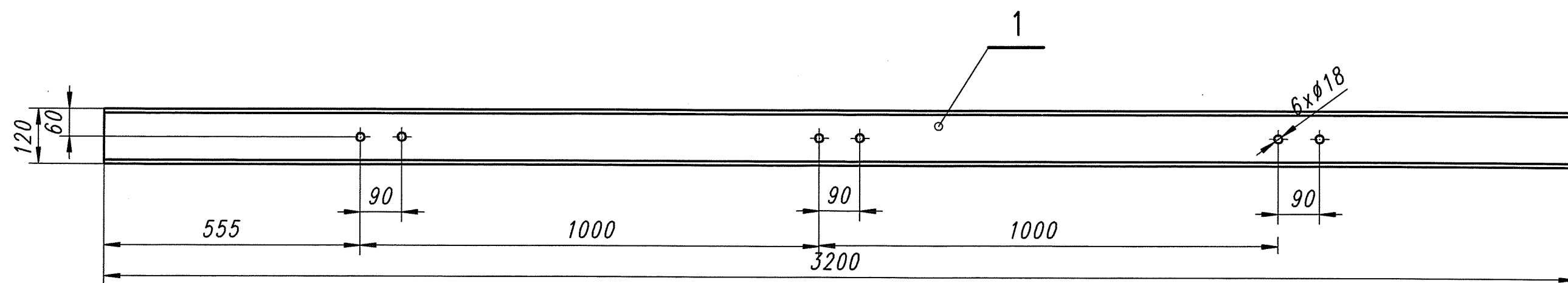
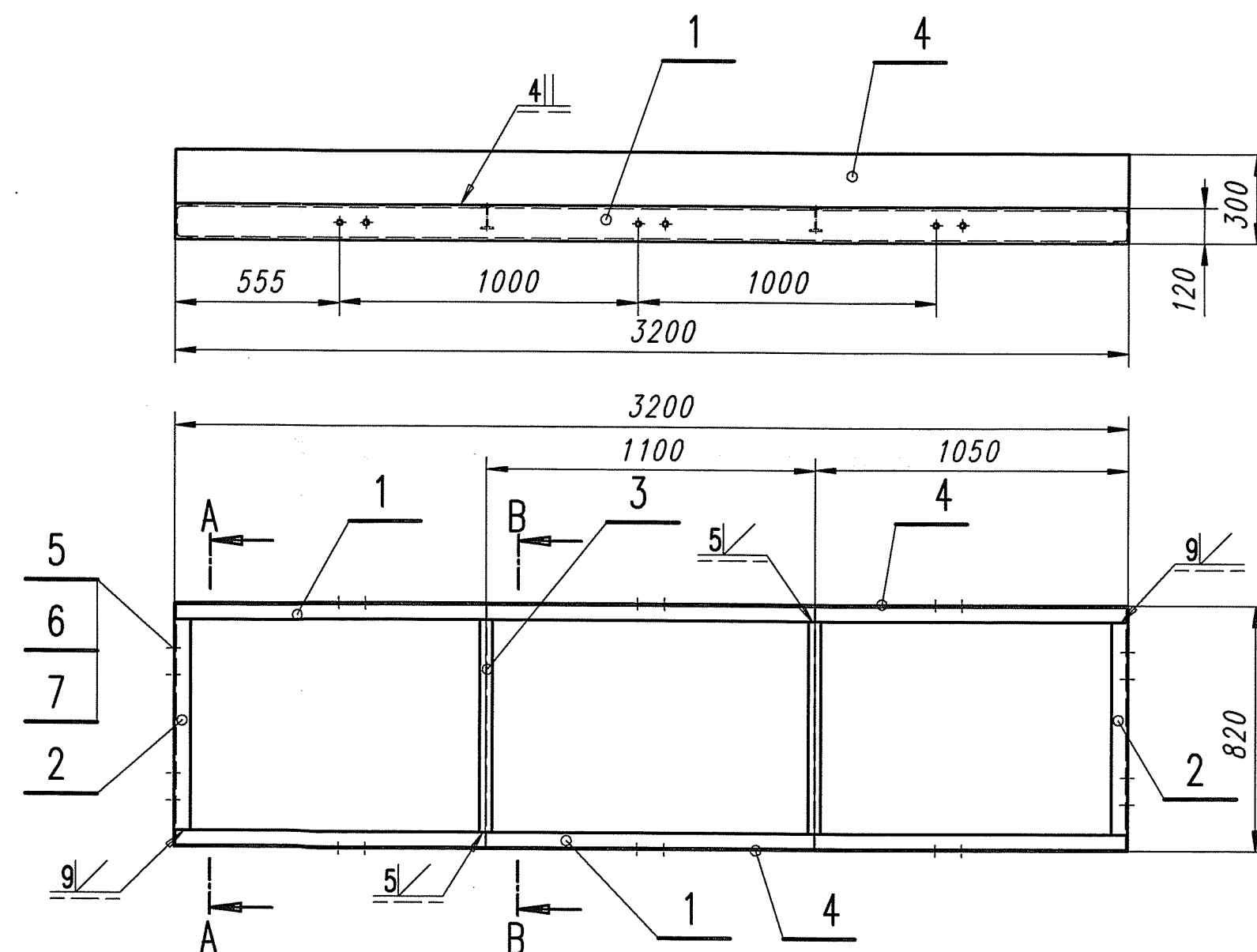
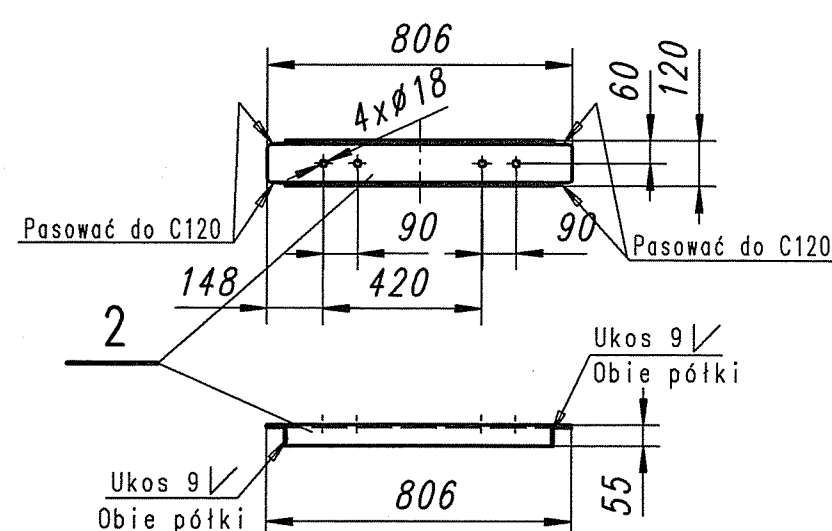
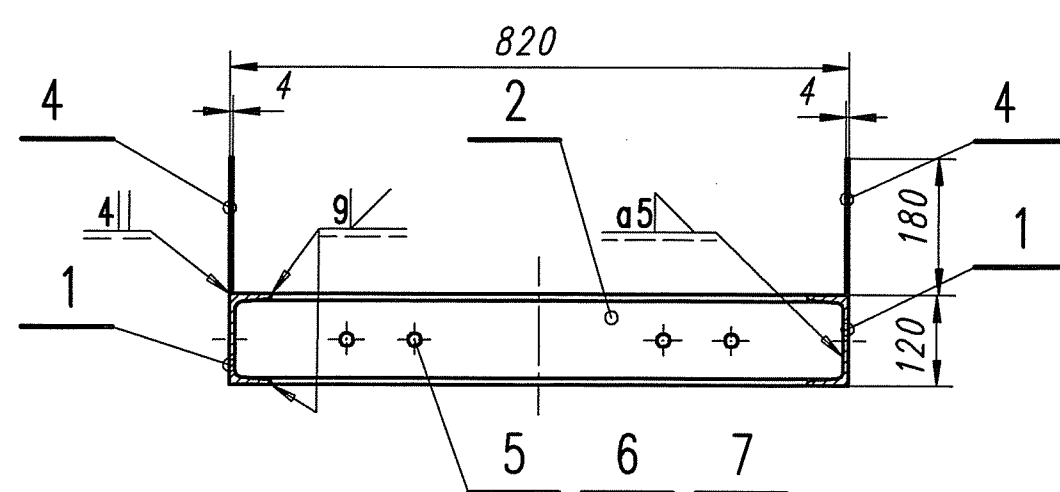


✓ (✓)

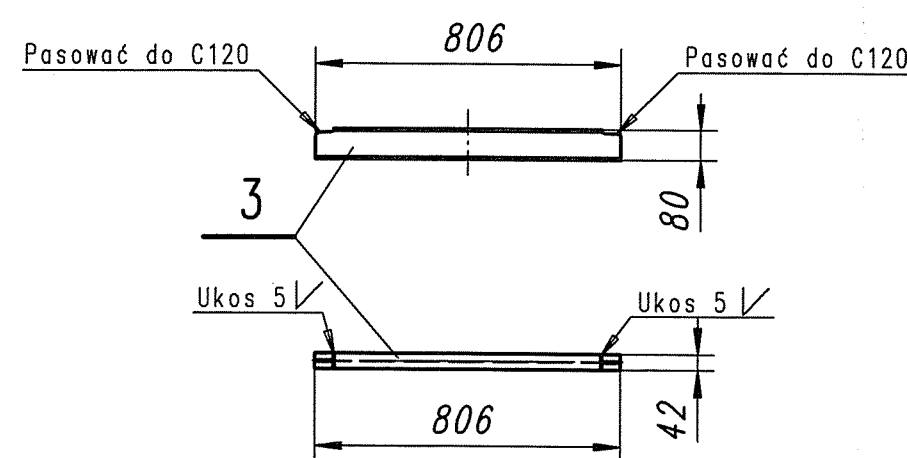
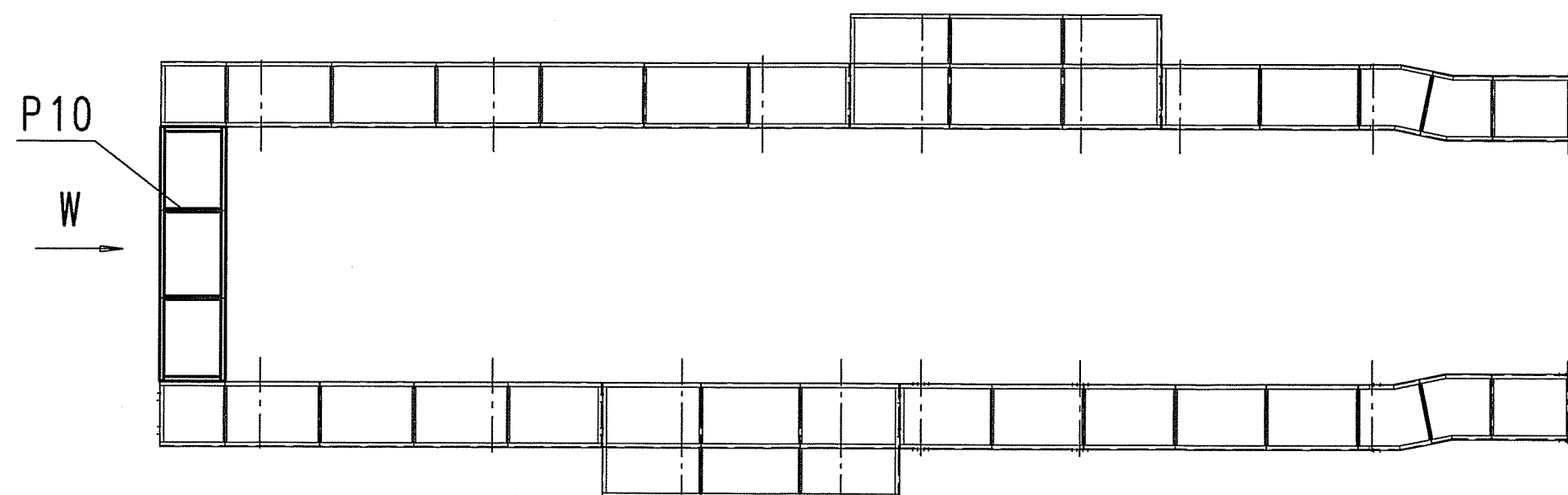
B-B
1:2



A-A
1:2



SCHEMAT ROZMIESZCZENIA POMOSTÓW SZ
1:200



1. Chropowość krawędzi cięcia $Ra25$, otworów $Ra12,5$.
2. Tolerancje ogólne wg ISO 2768 - mK.
3. Wymagany poziom jakości wg niezgodności spawniczych - C wg PN-ISO 5817.
4. Klasa wykonania konstrukcji - EXC2 wg PN-EN 1090-2+A1.
5. Metoda kontroli złączy spawanych - wg PN-EN 12062 wg uznania technologa
6. Ostre krawędzie załamać fazą $0,5 \times 45^\circ$.

7	Podkładka spr. Z 16,3 A4J	PN-77/M-82008	8	wg PN	0,01	0,08
6	Nakrętka M16 - 5 A4J	ISO 4032	8	wg ISO	0,03	0,24
5	Śruba M16x40 - 5.6 A4J	ISO 4017	8	wg ISO	0,12	0,96
4	Bl. 4x180x3200	PN-EN 10029	2	S235JR	18,0	36,0
3	IPE80 - 806	PN-H-93419	2	S235JR	4,2	8,4
2	C120 - 806	PN-H-93400	2	S235JR	10,0	20,0
1	C120 - 3200	PN-H-93400	2	S235JR	42,8	85,6
Poz.	Wyszczególnienie		Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Material	1 szt. Razem Masa (kg)
<div><div><div><div><div></div><div>PGE</div></div><div><div>PG&E</div><div>Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna SA</div><div>Oddział Kopalnia Węgla Brzoźnego Bełchatów</div></div></div><div><div>Konstruował</div><div>inż. T. Senciński</div><div>19.06.19</div><div>Sprawił</div><div>inż. K. Wawrzczak</div><div>19.06.19</div></div><div><div>Adaptował</div><div></div><div></div><div>Spr. normy</div><div>T. Stelmachczyk</div><div>19.06.19</div></div><div><div>Kreślił</div><div>LOGOCAD</div><div>19.06.19</div><div>Zatwierdził</div><div>mgr inż. S. Zieliński</div><div>19.06.19</div></div></div></div>						
Przynależność do maszyn			Material		Nazwa rys.	
Typ			Nr maszyny		Masa (kg)	
PRZEN. TAŚMOWE					151,3	
			wg tabeli		POMOST P10	
			Nr materiału:		Podziałka	
			Material zastępczy		1:20	
			Nr rys. wytwórcy		Ark./il.ark.	
			Numer rys.		1/1	
Oryg.rys.w posiadaniu			Rys.zastąpiony		Rys.zastępuje	
Dział Projektowo-Konstrukcyjny					Nazwa dosowska	
					5065\5065051320010	