


1. Chropowatość krawędzi cięcia  $\sqrt[25]{Ra}$ , otworów  $\sqrt[5]{Ra}$ .
2. Tolerancje ogólne wg ISO 2768 - mK.
3. Wymagany poziom jakości wg niezgodności spawalniczych - 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. Elementy wyk. P są odbiciem lustrzanym wyk. L.
8. Na rys. przedstawiono wspornik w wyk. P, wyk L jest lustrzanym odbiciem wyk. P.

3	Bl. 8x140x243	PN-EN 10029	1	S235JR	1,7	1,7
2	Bl. 8x140x250	PN-EN 10029	1	S235JR	1,9	1,9
1	C160E - 977                      wyk.P	PN-H-93451	1	S235JR	13,8	13,8
Poz.	Wyszczególnienie	Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Materiał	1 szt. Razem	
					Masa (kg)	
		inż. T. Sonciński	T. Smoli	21.06.19	Sprawdził K. Wawrzczak	21.06.19
PGE Górnictwo i Energetyka Koncernowa Sp. z o.o. Oddział Kopalnia Węgla Brunatnego Bełchatów		Adaptował			Spr. normy T. Stelmachczyk	21.06.19
Przynależność do maszyn		Kreślił LOGOCAD		21.06.19	Zatwierdził mgr inż. S. Ziębiński	21.06.19
Typ		Materiał				Masa (kg)
Nr maszyny		Nazwa rys.				17,4
PRZEN. TASMOWE		WSPORNIK W2				Podziałka 1:10
		Nr rys. wytwórcy				Ark./il.ark.
		Numer rys.				1/1
		5 065 051 340 0				
Oryg.rys.w posiadaniu		Rys.zastąpiony	Rys.zastępuje		Nazwa dosowska	
Dział Projektowo-Konstrukcyjny					506515065051340010	