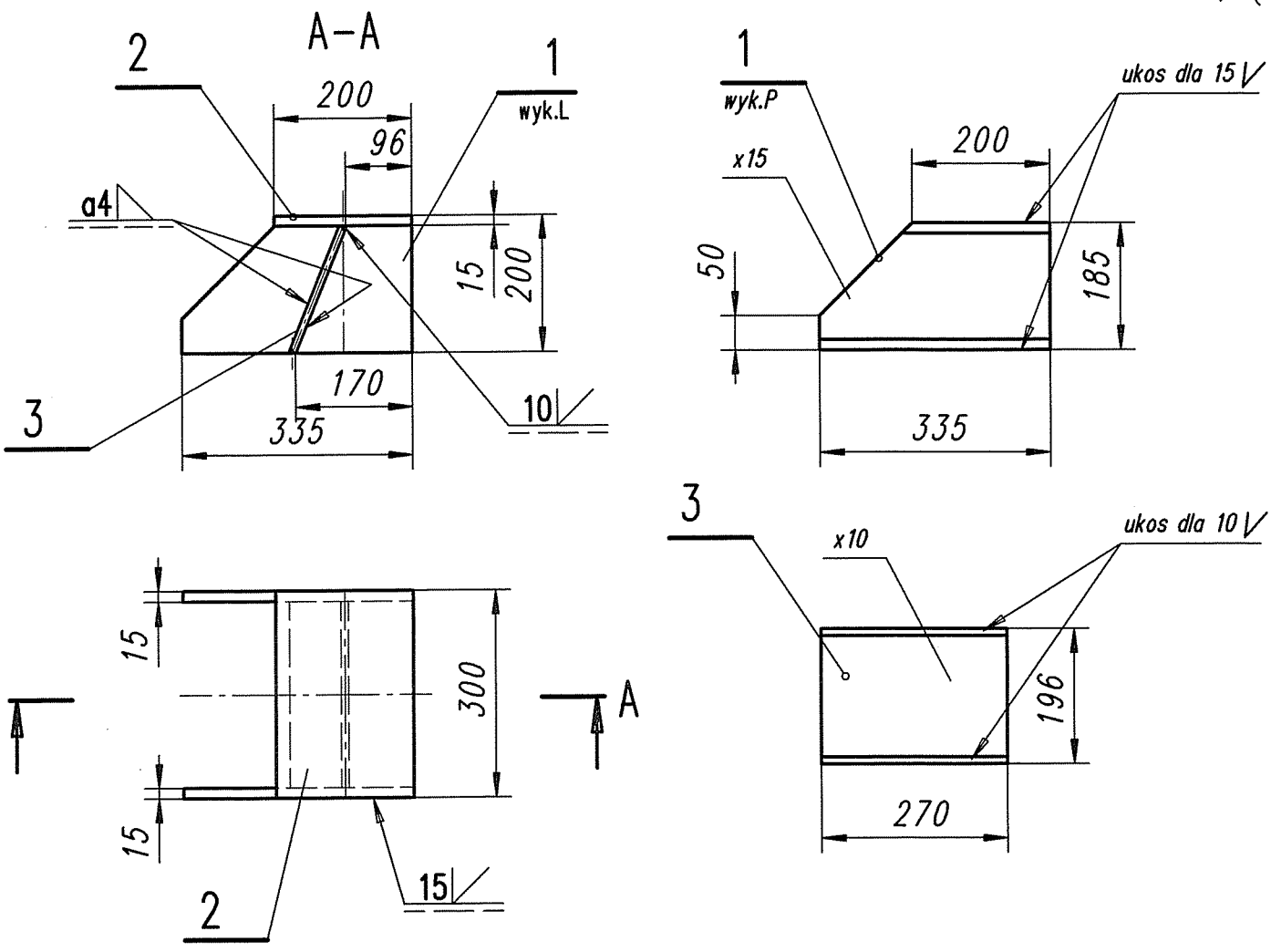

1. Klasa tolerancji zgodnie z ISO 2768-mK.
2. Wymagany poziom jakości wg niezgodności spawalniczych - D wg ISO 5817.
3. Metoda kontroli złącz spawanych wg PN-EN 12062 wg uznania technologa.
4. Powierzchnie cięcia wykonać na Ra25, otworów na Ra12,5.
5. Rysunek przedstawia wyk. P poz.1, wyk. L jest jego lustrzanym odbiciem .

Poz.	Wyszczególnienie	Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Materiał	1 szt. Masa (kg)	Razem Masa (kg)
3	BL. 10x196x270	PN-EN 10029	1	S235JR	4,1	4,10
2	BL. 15x200x300	PN-EN 10029	1	S235JR	7	7,00
1	BL. 15x185x335 1xwyk.P 1xwyk.L	PN-EN 10029	2	S235JR	6,2	12,40

PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna SA
Oddział Kopalnia Węgla Brunatnego Bełchatów

Konstruował	P.Ciupiński	28.05.19	Sprawdził	inż. K.Wawszczak		12.06.19
Adaptował			Spr.normy	T.Stelmaszczyk		12.06.19
Kreślił	LOGOCAD	12.06.19	Zatwierdził	mgr inż. S.Ziębiński		12.06.19

Przynależność do maszyn		Materiał	Nazwa rys.	Masa (kg)
Typ	Nr maszyny	wg tabeli	WSPORNIK	23,5
PRZEN. TAŚMOWE	B=1800	Nr materiału:		Podziałka 1:10
		Materiał zastępczy		
		Nr rys. wytwórcy	Numer rys. 5 065 051 140 0	Ark./il.ark. 1/1
Oryg.rys.w posiadaniu: Dział Projektowo-Konstrukcyjny		Rys.zastąpiony	Rys.zastępuje	Nazwa dosowska 5065|5065051140010