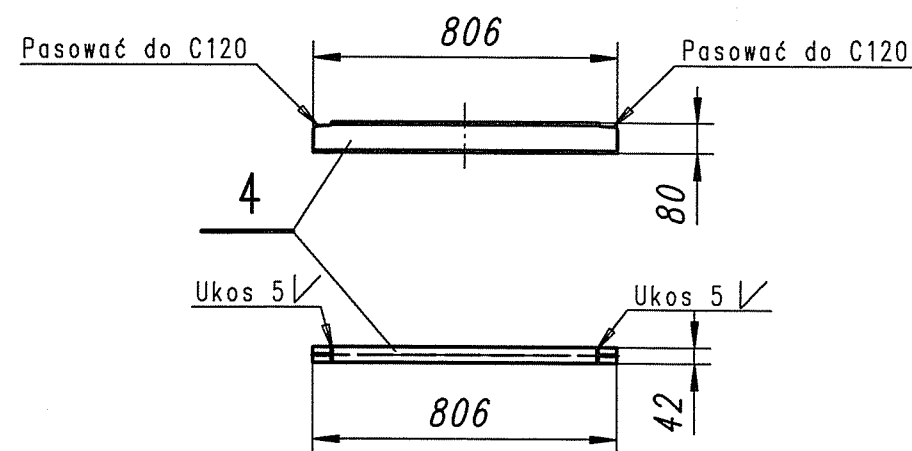
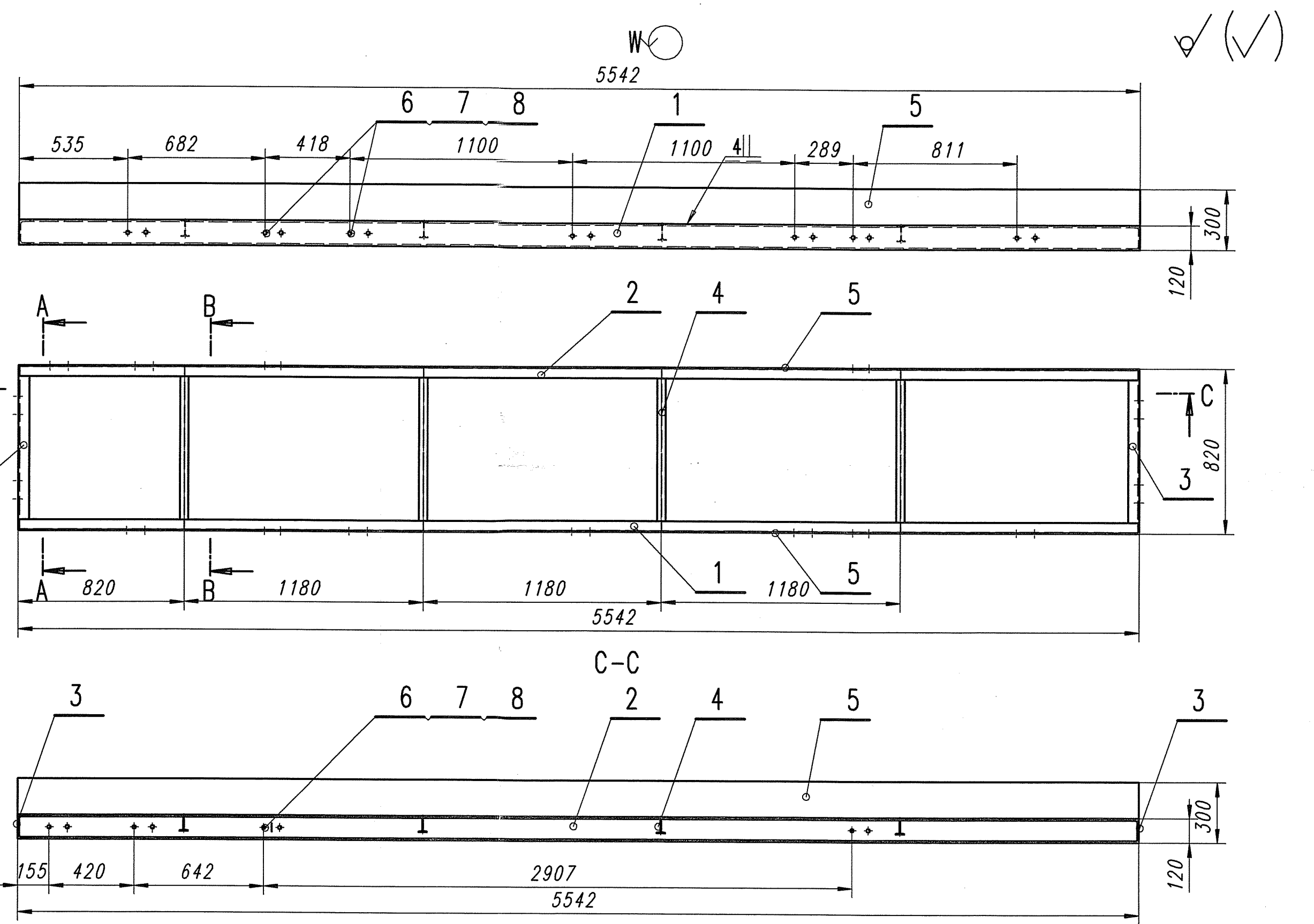
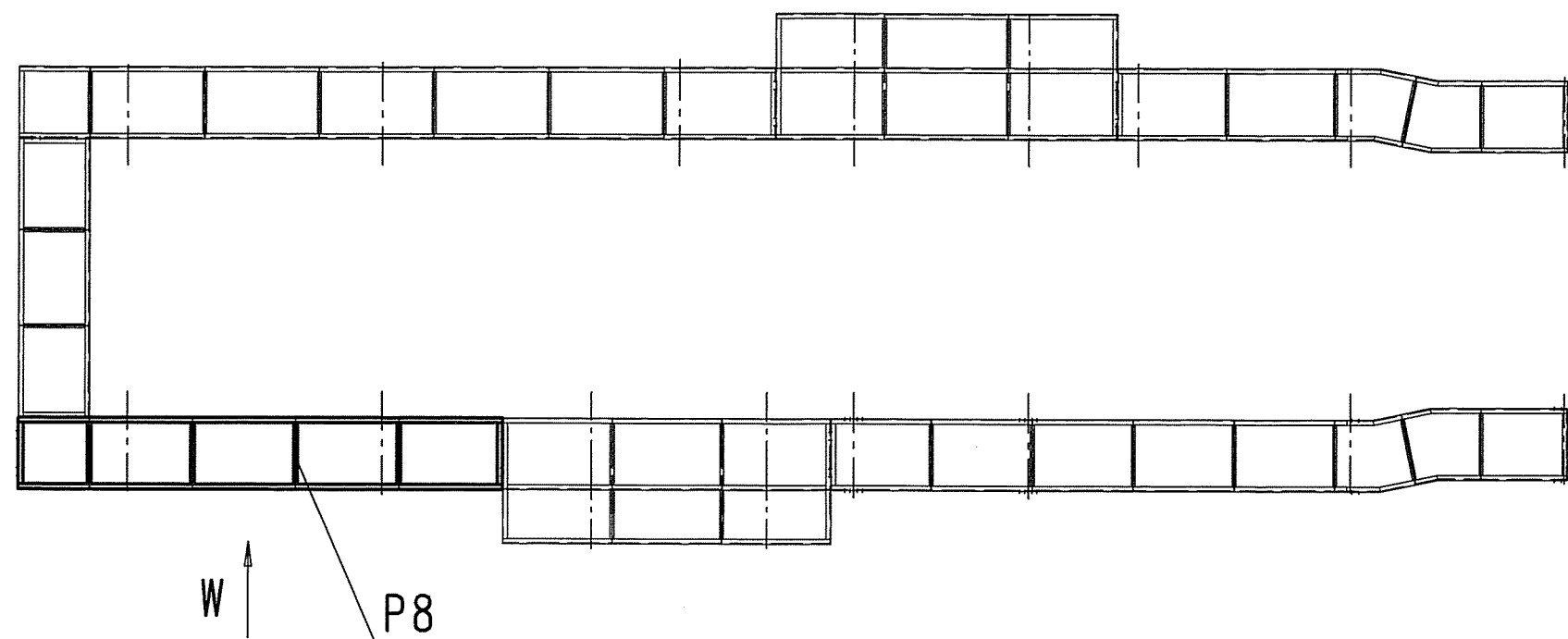


SCHEMAT ROZMIESZCZENIA POMOSTÓW SZ
1:200



1. Chropowatość 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 $0,5 \times 45^\circ$.

| | | | | | | |
|--------------------------------|---------------------------|--------------------|-------------------|--------------------|----------|------------------------|
| 8 | Podkładka spr. Z 16,3 A4J | PN-77/M-82008 | 8 | wg PN | 0,01 | 0,08 |
| 7 | Nakrętka M16 - 5 A4J | ISO 4032 | 8 | wg ISO | 0,03 | 0,24 |
| 6 | Śruba M16x60 - 5.6 A4J | ISO 4017 | 8 | wg ISO | 0,12 | 0,96 |
| 5 | Bl. 4x180x5542 | PN-EN 10029 | 2 | S235JR | 31,3 | 62,6 |
| 4 | IPE80 - 806 | PN-H-93419 | 4 | S235JR | 4,2 | 16,8 |
| 3 | C120 - 806 | PN-H-93400 | 2 | S235JR | 10,0 | 20,0 |
| 2 | C120 - 5542 | PN-H-93400 | 1 | S235JR | 74,2 | 74,2 |
| 1 | C120 - 5542 | PN-H-93400 | 1 | S235JR | 74,2 | 74,2 |
| Poz. | Wyszczególnienie | | Nr rys. lub normy | Ilość szt. | Materiał | 1 szt. Razem Masa (kg) |
| Przynależność do maszyn | | Material | | Nazwa rys. | | Masa (kg) |
| Typ | Nr maszyny | wg tabeli | | POMOST P8 | | 249 |
| PRZEN. TAŚMOWE | | Nr materiału: | | Podziałka | | 1:20 |
| | | Material zastępczy | | 1/1 | | |
| | | Nr rys. wytwórcy | | Numer rys. | | Ark./il.ark. |
| | | | | 5 065 051 322 0 | | 1/1 |
| Oryg.rys.w posiadaniu | | Rys.zastąpiony | | Rys.zastępuje | | Nazwa dosowska |
| Dział Projektowo-Konstrukcyjny | | | | 5065\5065051322010 | | |