


1. Chropowatość krawędzi cięcia $\text{Ra}25 \sqrt{\quad}$, otworów $\text{Ra}12,5 \sqrt{\quad}$.
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. Elementy wyk.P są odbiciem lustrzanym wyk.L.
8. Poz. 1 - 1 szt. bez otworów w rozstawie 90mm.

12	Podkładka spr. Z 16,3 A4J	PN-77/M-82008	20	wg PN	0,01	0,2		
11	Nakrętka M16 - 5 A4J	ISO 4032	20	wg ISO	0,03	0,6		
10	Śruba M16x60 - 5.6 A4J	ISO 4017	20	wg ISO	0,12	2,4		
9	Bl. 5x50x1172	PN-EN 10029	2	S235JR	2,2	4,4		
8	Bl. 5x50x1377	PN-EN 10029	1	S235JR	2,7	2,3		
7	Bl. 4x180x616	PN-EN 10029	2	S235JR	3,4	6,8		
6	Bl. 4x180x3915	PN-EN 10029	2	S235JR	22,1	42,2		
5	IPE80 - 613	PN-H-93419	2	S235JR	3,5	7,0		
4	IPE80 - 806	PN-H-93419	2	S235JR	4,7	9,4		
3	C120 - 1426	PN-H-93400	2	S235JR	19,0	38,0		
2	C120 - 3901	PN-H-93400	1	S235JR	52,0	52,0		
1	C120 - 3915 (Uwaga 6)	PN-H-93400	2	S235JR	52,4	104,8		
Poz.	Wyszczególnienie	Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Materiał	1 szt.	Rozem. Masa (kg)		
<div> PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna Sp. z o.o. Oddział Kopalnia Węgla Brunatnego Bełchatów</div>		Konstruował	inż. T. Senciński	T. Smole	21.06.19	Sprawdził	inż. K. Wawrzczak	21.06.19
		Adaptował				Spr. normy	T. Stelmachczyk	21.06.19
		Kreślił	LOGOCAD	21.06.19	Zatwierdził	mgr inż. S. Zieliński	21.06.19	
Przynależność do maszyn		Materiał		Nazwa rys.			Masa (kg)	
Typ		wg tabeli		POMOST P4			270,1	
Nr maszyny								
Nr materiału:								
Materiał zastępczy								
		Nr rys. wytwórcy		Numer rys.			Ark./il.ark.	
				5 065 051 326 0			1/1	
Oryg.rys.w posiadaniu		Rys.zastąpiony		Rys.zastępuje		Nazwa dosowska		
Dział Projektowo-Konstrucyjny						506515065051326010		