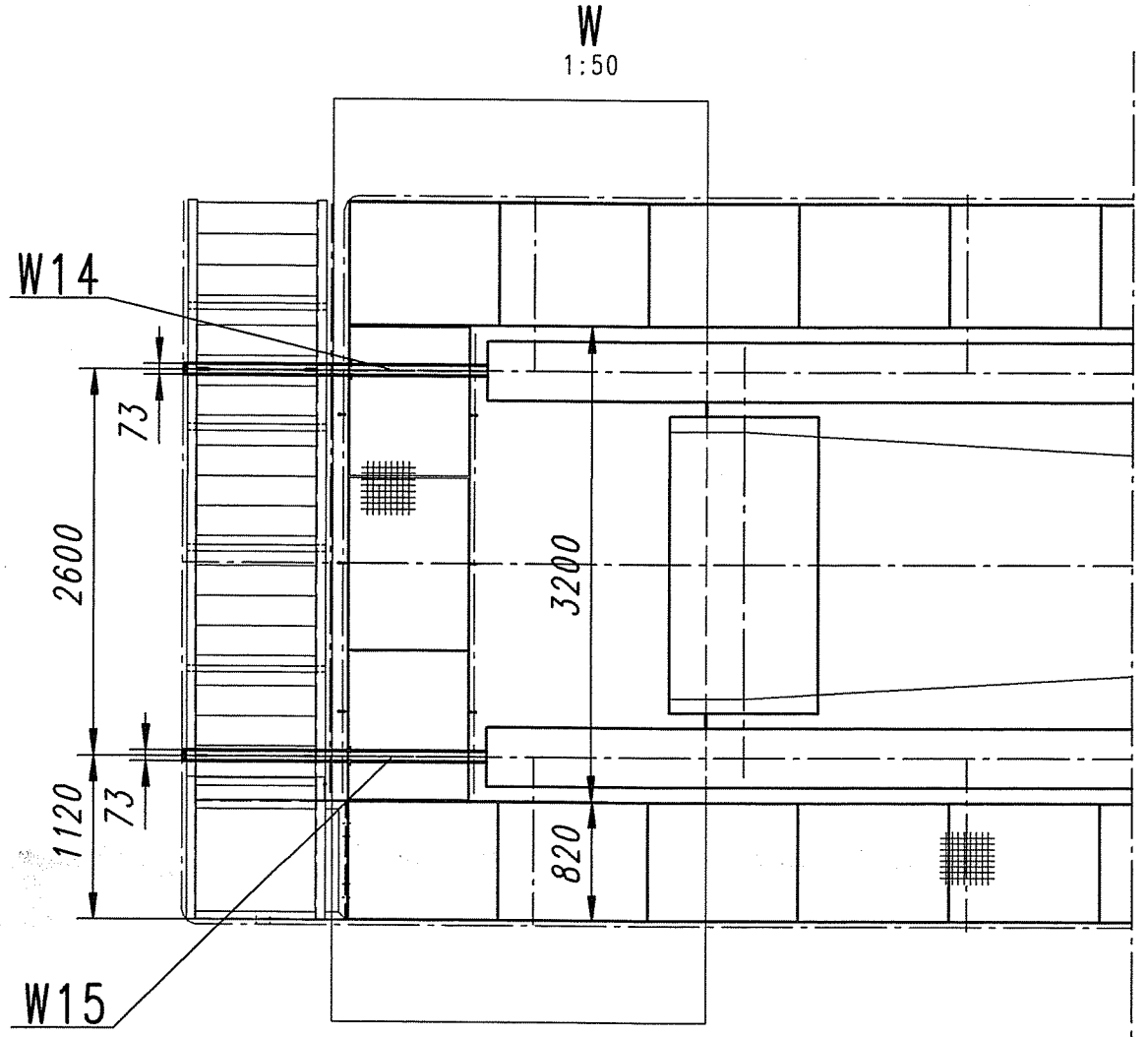
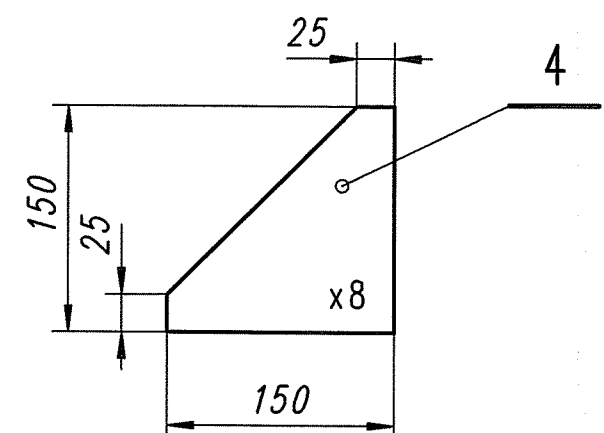
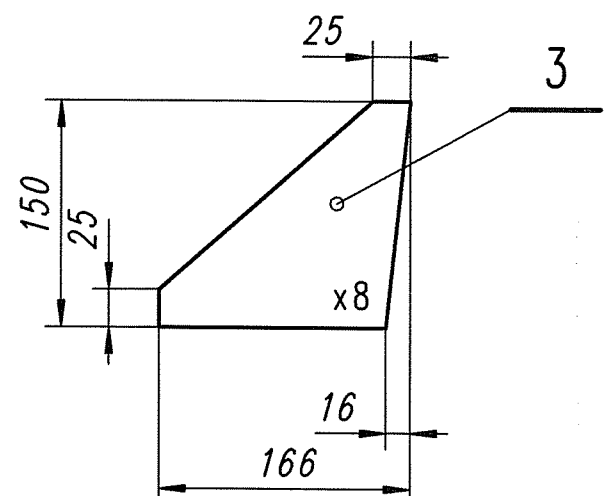
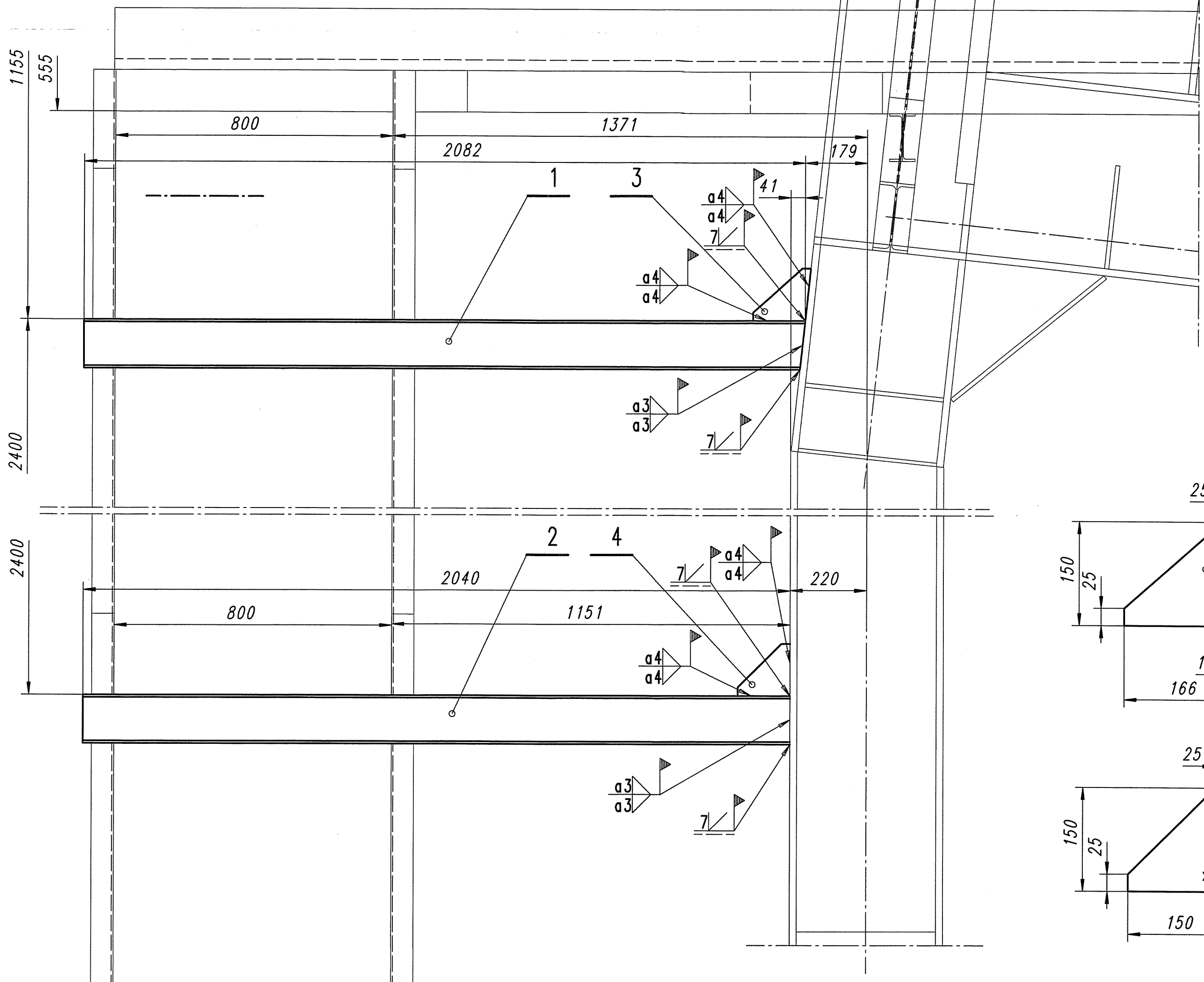
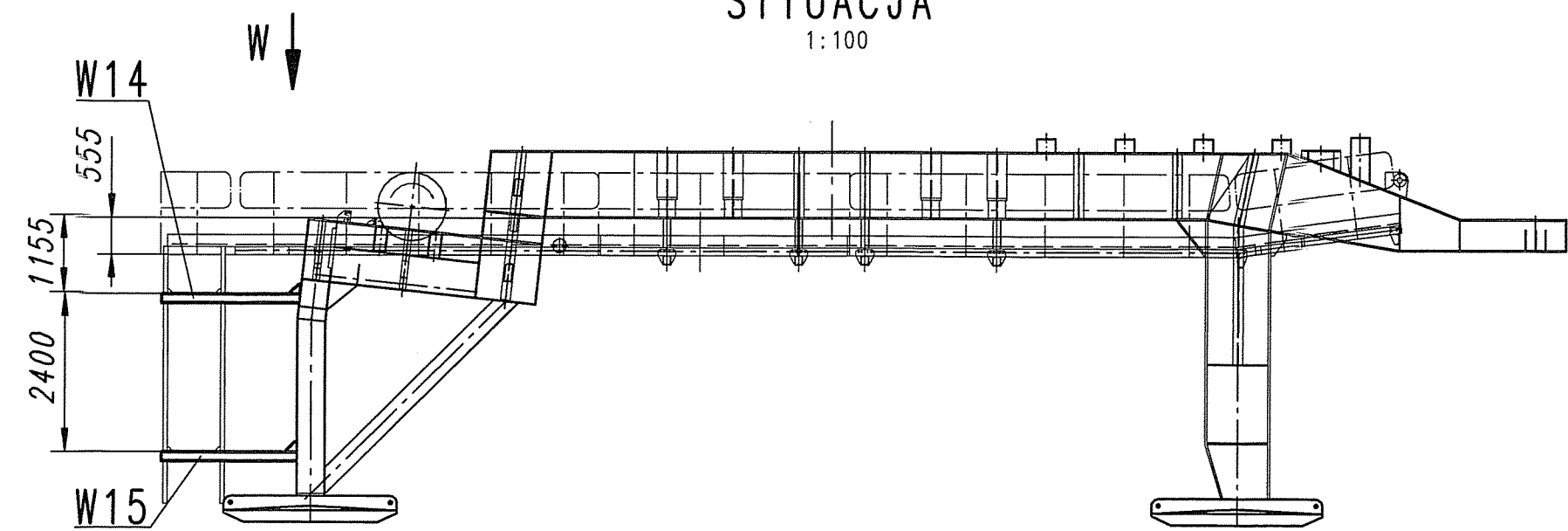


SYTUACJA
1:100



1. Chropowość krawędzi cięcia $Ra25/\sqrt{\text{V}}$, otworów $Ra12,5/\sqrt{\text{V}}$.
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.

WSPORNIK W15						SUMA	27,20 kg
4	Bl. 8x150x150	PN-EN 10029	1	S235JR	0,9	0,9	
2	IPE140 - 2040	PN-H-93419	1	S235JR	26,3	26,3	

WSPORNIK W14						SUMA	27,70 kg
3	Bl. 8x150x166	PN-EN 10029	1	S235JR	0,9	0,9	
1	IPE140 - 2082	PN-H-93419	1	S235JR	26,8	26,8	
Poz.	Wyszczególnienie		Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Materiał	1 szt. Razem	
	Konstruował <i>inż. T. Sanciński</i>		<i>T. Sanciński</i>	21.06.19	Sprawdził <i>inż. K. Wawrzczak</i>	<i>K. Wawrzczak</i>	21.06.19
	Adaptował				Spr. normy <i>T. Stelmach</i>	<i>T. Stelmach</i>	21.06.19
	Kreślił <i>LOGOCAD</i>		21.06.19	Zatwierdził <i>mgr inż. S. Zieliński</i>	<i>S. Zieliński</i>	<i>S. Zieliński</i>	21.06.19

Przynależność do maszyn		Materiał		Nazwa rys.		Masa (kg)	
Typ		Nr maszyny		wg tabeli		WSPORNIK W14, W15	
PRZEN. TAŚMOWE				Nr materiału:			
				Materiał zastępczy		Podziałka	
						1:10	
				Nr rys. wytwórcy		Numer rys.	
						5 065 051 344 0	
Oryg.rys.w posiadaniu		Rys.zastąpiony		Rys.zastępuje		Nazwa dosowska	
Dział Projektowo-Konstrukcyjny						5065\5065051344010	
						