


1. Chropowatość krawędzi cięcia  $Ra_{25} \sqrt{\quad}$ , otworów  $Ra_{12,5} \sqrt{\quad}$
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. Na rys. przedstawiono wspornik w wyk .P , wyk L jest lustrzanym odbiciem wyk.P.

3	Bl. 8x140x259	PN-EN 10029	1	S235JR	1,8	1,8
2	Bl. 8x140x265	PN-EN 10029	1	S235JR	2,0	2,0
1	C160E - 945      wyk.P	PN-H-93451	1	S235JR	13,4	13,4
Poz.	Wyszczególnienie	Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Materiał	1 szt.	Razem Masa (kg)
 PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna SA Oddział Kopalnie Regionu Brzeskiego Belszowa		inż. T. Soncinski	T. Smuch	21.06.19	Sprawdził inż. K. Wowszczak	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		WSPORNIK W7		17,2
Nr maszyn		Nr materiału:				
Materiał zastępczy		Podziałka				
		1:10				
		Nr rys. wytwórcy	Numer rys.			Ark./il.ark.
			5 065 051 342 0			1/1
Oryg.rys.w posiadaniu		Rys.zastąpiony	Rys.zastępuje		Nazwa dosowska	
Dział Projektowo-Konstrukcyjny					506515065051342010	