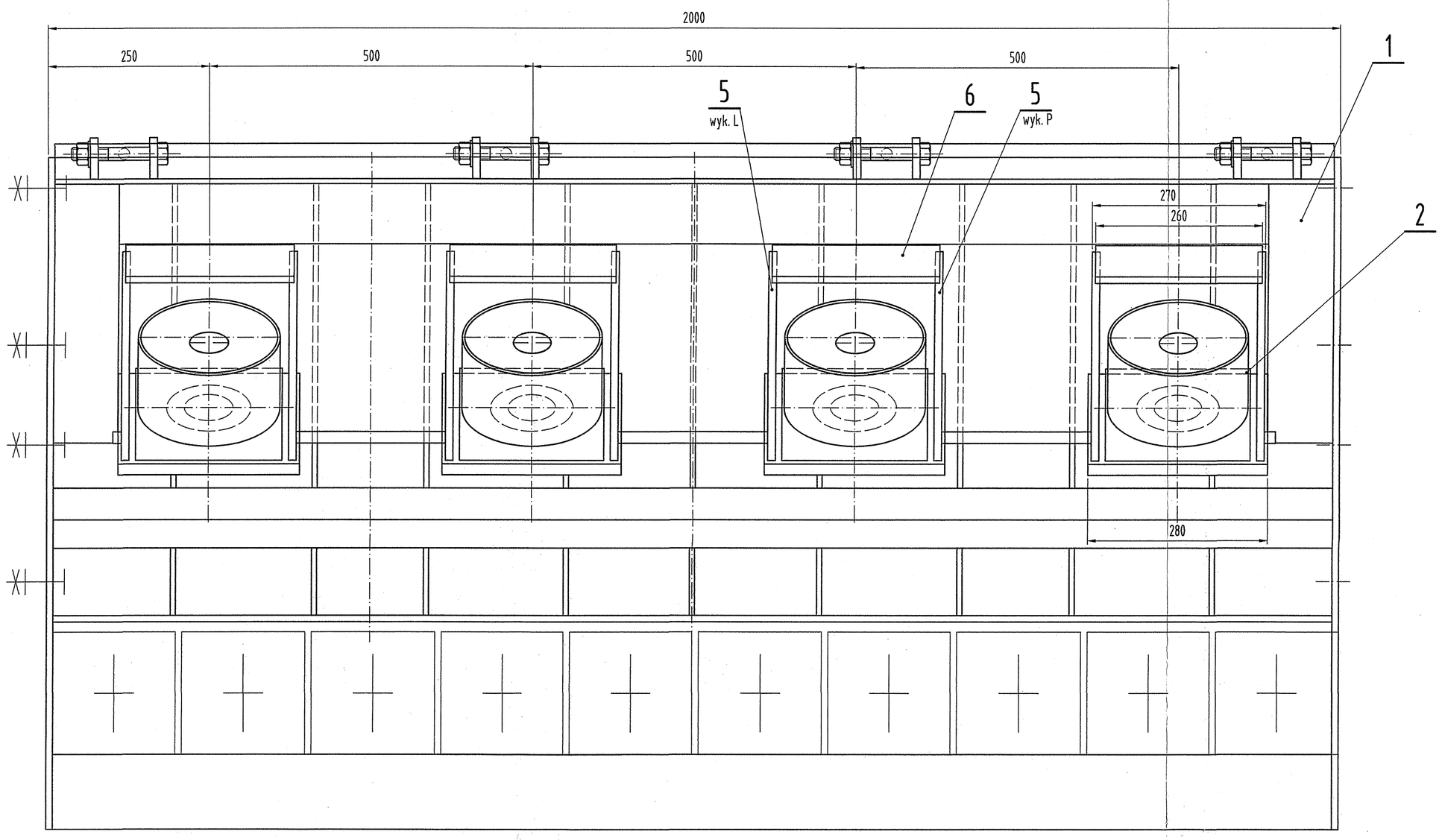

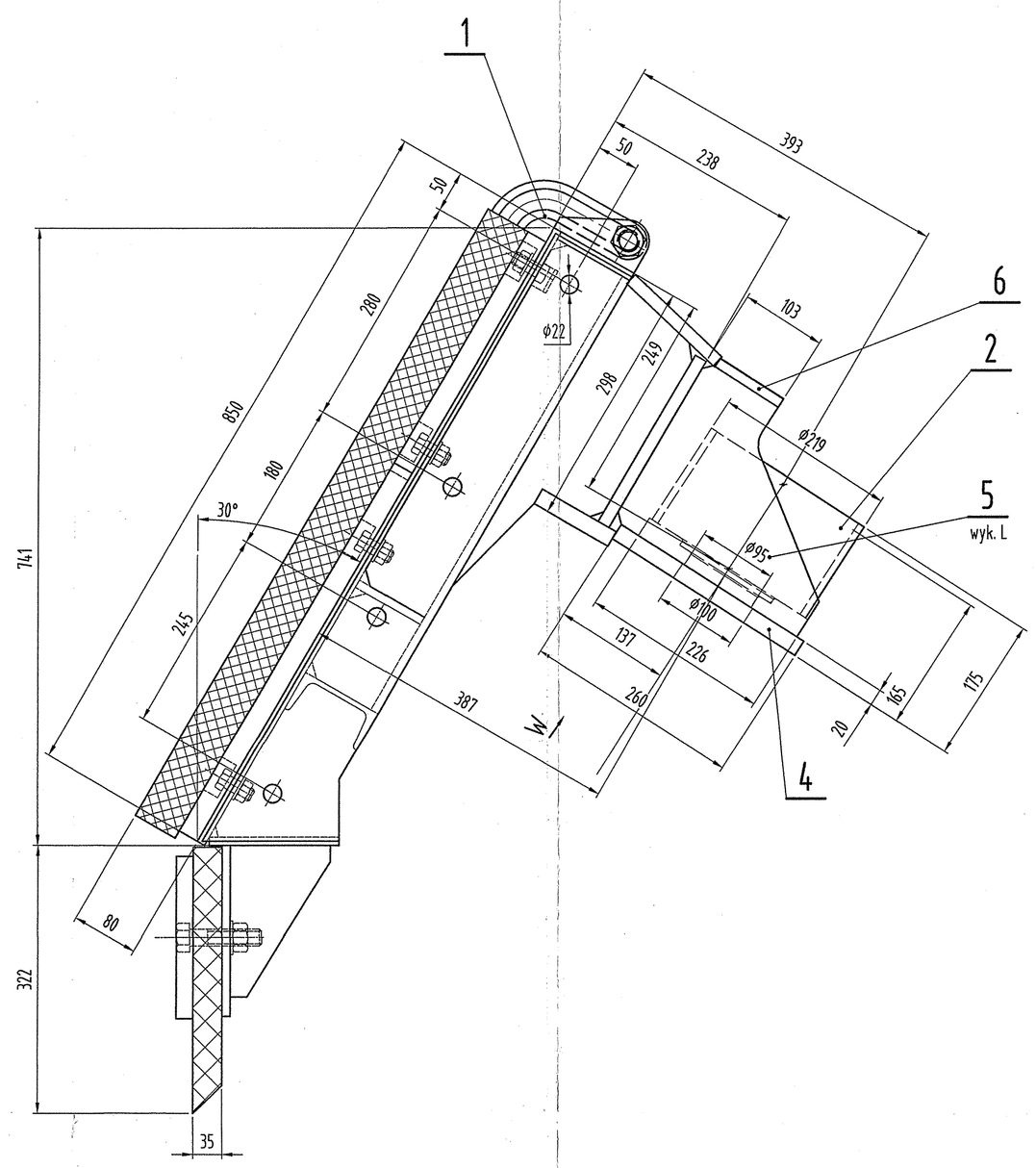

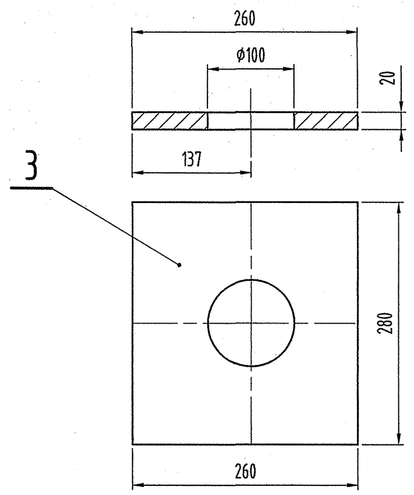

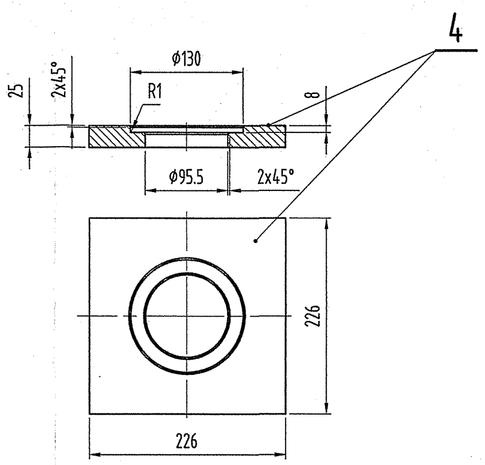

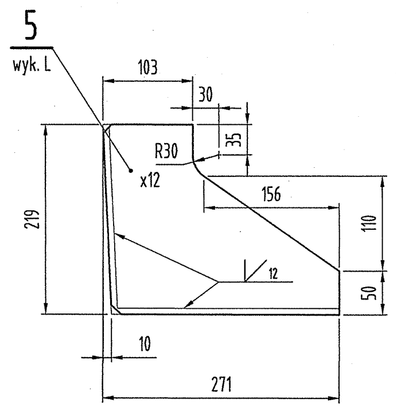

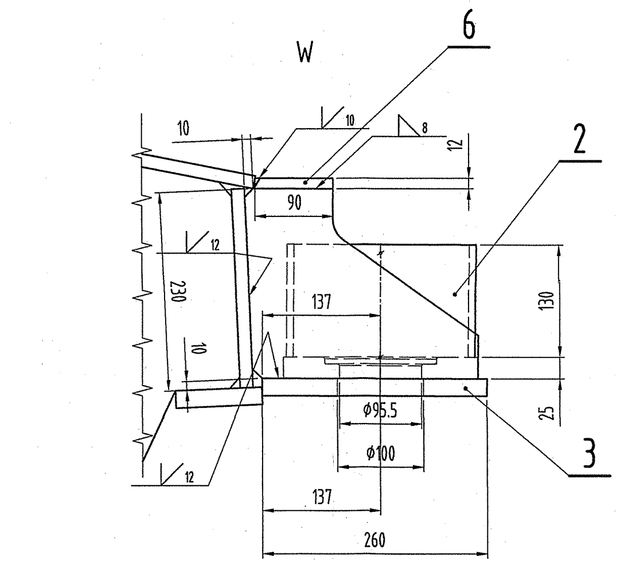

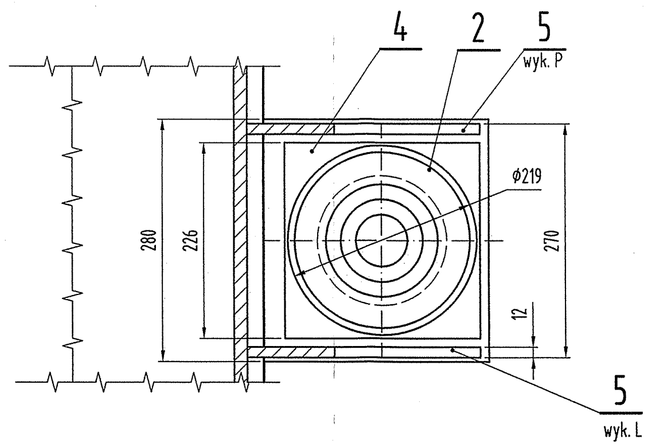

UWAGA:

1. Rysunek opracowano na podstawie rys. nr 220 020 110 2 oraz nr 224 642 100 0 z dostosowaniem wymiarów dla potrzeb modernizacji kosza załadowczego dla przenośnika T33.
2. Cięcia i wiercenia wykonać na $\sqrt{25}$.
3. Ostre krawędzie stępić.
4. Klasa złączy sapwanych D wg PN-EN ISO 5817.
5. Materiały i ukosy spawalnicze dobierać wg wskazań technologa..
6. Grubośc spoin pachwinowych wg oznaczenia $\triangle^{a}$

Poz.	Ilość	Wyszczególnienie	Nr rysunku lub normy	Materiał	Masa w kg
				Σ	1195.0
7	1	Materiały spawalnicze			5.1
6	4	Bl.12x90x260		S235JR	8.8
5	8	Bl.12x219x271 4x wyk.P; 4x wyk.L		S235JR	30.0
4	4	Bl.25x226x226		S235JR	32.8
3	4	Bl.20x260x280		S235JR	45.6
2	4	Rura 219,1x8 L=130	EN10296-1	E235	21.6
1	1	Ograniczenie boczne	220 020 110 2	wg rys.	1051.1

Nr zm.	Ilość	Zamiast			Powinno być		Podpis	Data
Projektował	B.Łazorczyk			02.2019	Podziałka 1:5	Materiał	Masa w kg	-
Konstruował	B.Łazorczyk			02.2019	Zastąpiony przez rys. Nr		Format A1	
Kreślił					Zastępuje rys. Nr			
Sprawdził	E.Łazorczyk			03.2019	Nr rysunku wytwórcy		Arkusz Nr 1/1	
Kier.pracowni								
		Nazwisko	Podpis	Data				

Zastrzega się prawa autorskie

polteqor -projekt sp. z o.o.

Nazwa rys.

Ograniczenie boczne L=2m

Nr rys. 3030.2006.301-01.01.01