

Nie malować wew. pow. gwintów.

A-A (1 : 2)



C (1 : 1)

B-B (1 : 2)

Izo (1 : 5)

Lista części			
Lp.	Ilość	Rys. / Norma	Opis
1	10	WV-01-04	Blacha 8,0 mm zg. z EN 10025
2	1	WV-02-01	Blacha 20,0 mm zg. z EN 10025
3	1	WV-02-02	Blacha 20,0 mm zg. z EN 10025
4	1	WV-02-03	Φ323,9 x 10 zg. z DIN EN 10210-2
5	1	WV-02-04	Blacha 8,0 mm zg. z EN 10025
6	1	WV-02-05	Φ12 zg. z DIN EN 10060

Klasa jakości spoin wg PN-EN ISO 5817	C
Wymiar spoiny jednostronnej	a = 0,7 x t
Wymiar spoiny dwustronnej	a = 0,5 x t
Grubość cieńszego materiału łączonego	t
Badanie NDT	100% VT
Uwaga! Cynkować ogniowo a następnie malować proszkowo na kolor RAL 9010.	
Klasa zabezpieczenia korozyjnego wg PN-EN ISO 12944-2	C3

Tolerowanie wg ISO 8015 i Tolerancje ogólne ISO 2768 - mK									
Skala	Format	Data	Ilość	Masa j.	Masa cał.	Materiał	Info. / Uwagi		Rysunek jest własnością firmy Aleksandra Laszuk GPI. Wszelkie prawa i zastrzeżenia. Rozpowszechnianie i kopiowanie bez zezwolenia za pisemną zgodą właściciela praw.
1 : 2	A2	27.09.2019	1	25,8 kg	25,8 kg	S355JR	Oczynkować ogniowo i malować proszkowo RAL 9010.		
Opracował	Laszuk A.		<i>Laszuk A.</i>		Nr projektu / Nazwa		Opis rys.		
Sprawił	Laszuk M.		<i>Laszuk M.</i>		Mechanizmy / GPI		Złożenie spawane seg. 2		
Zatwierdził	Laszuk A.		<i>Laszuk A.</i>						
Aleksandra Laszuk GPI						Rzutowanie	Rewizja	Nr rysunku	Arkusz
ul. Krokusów 16, 05-077 Warszawa, gpi.projektowanie@gmail.com www.algpi.pl, tel.: 665 224 928							0	WV-02	1 / 1
							PL		
									

Aleksandra Laszuk
GPI
05-077 Warszawa, ul. Krokusów 16
NIP: 821-245-71-97, tel. 665 224 928