



Lista części			
Lp.	Ilość	Rys. / Norma	Opis
1	1	WH-01-01	Φ76,1 x 8 zg. z DIN 2448
2	1	WH-01-02	Φ114,3 x 8 zg. z DIN 2448
3	2	WH-01-03	Blacha 8,0 mm zg. z EN 10025
4	4	WH-01-04	Blacha 8,0 mm zg. z EN 10025
5	1	WH-01-05	Blacha 8,0 mm zg. z EN 10025
6	6	WH-01-06	Blacha 8,0 mm zg. z EN 10025

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 1 : 2	Format A3	Data 27.09.2019	Ilość 2	Masa j. 6,7 kg	Masa cał. 13,4 kg	Materiał S355JR	Info. / Uwagi	Rysunek jest własnością firmy Aleksandra Laszuk GPI. Wszelkie prawa zastrzeżone. Rozpowszechnianie i kopiowanie dozwolone za pisemną zgodą właściciela praw.	
Opracował	Laszuk A.		<i>Laszuk A.</i>		Nr projektu / Nazwa Mechanizmy /GPI		Ocynkować ogniowa i malować proszkowo RAL 9010.	Opis rys. Złożenie spawane seg. 1	
Sprawdził	Laszuk M.		<i>Laszuk M.</i>						
Zatwierdził	Laszuk A.		<i>Laszuk A.</i>						
 Aleksandra Laszuk GPI ul. Krokusów 16, 05-077 Warszawa, gpi.projektowanie@gmail.com www.algpi.pl, tel.: 665 224 928					Rzutowanie 	Rewizja 0 PL	Nr rysunku WH-01		Arkusz 1 / 1