



- UWAGA:
1. Ostre krawędzie stępić 2x45°
  2. Spawać spoiną pachwinową 0,7 grubości blach.
  3. Ogólne tolerancje wymiarowe DIN ISO 2768 -mK.
  4. Spawalnictwo - tolerancje ogólne B(F) PN-EN ISO 13920.
  5. Spoiwo SG2/G3Si1, poziom jakości spoin D wg PN-EN ISO 5817.
  6. Wymagany atest materiałowy 3.1 dla materiału podstawowego, dodatkowego oraz elementów złącznych.
  7. Pozycje nr 1,2,3,4 wykonać ze stali S235JR

Created by IRONCAD		<b>CEMENTOWNIA ODRA S.A.</b> <b>BUDOWLANYCH 9, 45-005 OPOLE</b>		
Skala	1:15(1:30)	Imię i Nazwisko	Podpis	Data
Format	A3	Projektował	K. Hartyn Leszczyński	10.01.19r.
Materiał	P265GH TC1	Kreślił	K. Hartyn Leszczyński	10.01.19r.
Masa	2890,4 kg	Zatwierdził		
Nazwa rys.	RYСУNEK WYKONAWCZY	Tytuł projektu CYKLON CHŁODNIKA_GÓRNA CZĘŚĆ LEWA_PO802.1		Nr rys. PO-802.1
WSZELKIE PRAWA KOPIOWANIA I ROZPOWSZECHNIANIA BEZ ZGODY AUTORA ZASTRZEŻONE				