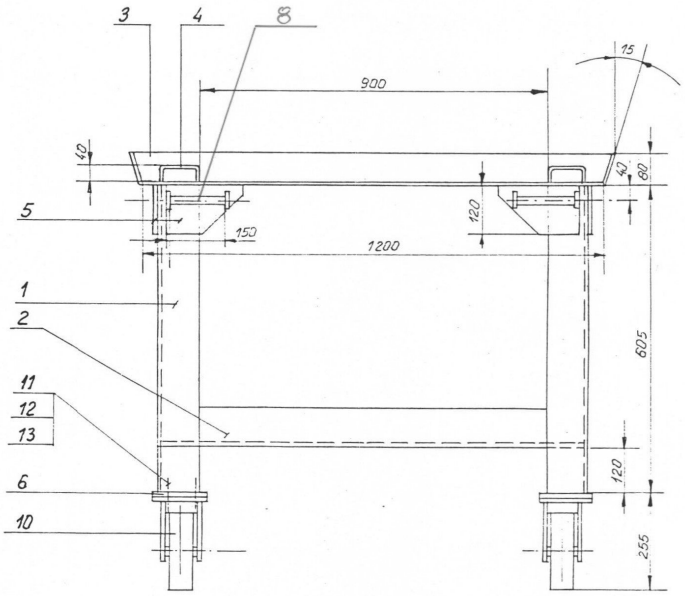

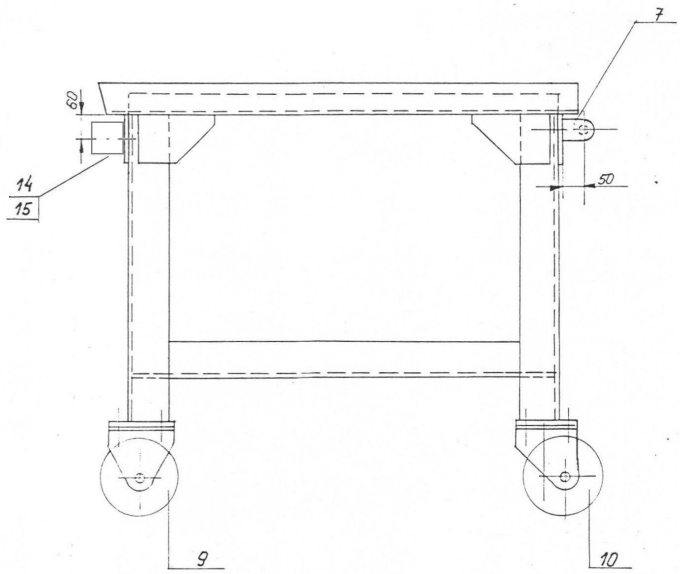

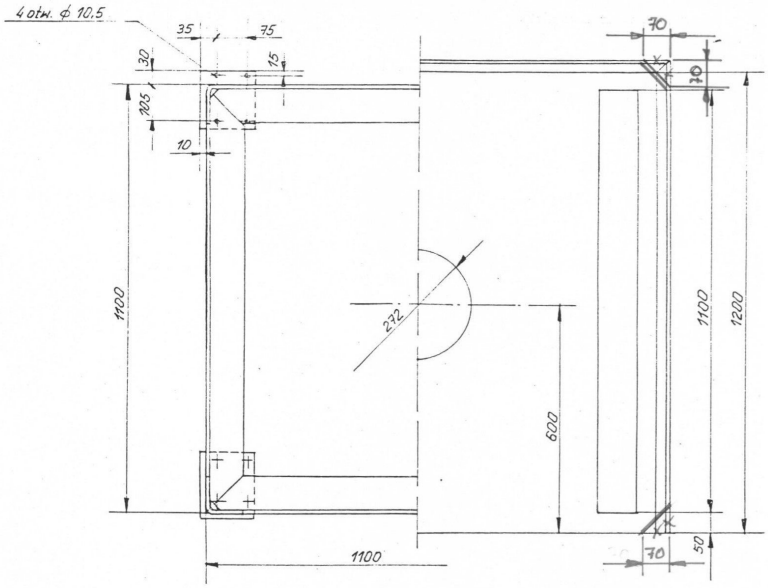

Uwaga:

1. Wszystkie styki blach spawać spoiną pachwinową o grub. 0,8 cieńszego elementu.
   POZ. 4 do blachy POZ. 3 spawać spoiną przerywaną
2. Po cięciu i spawaniu ostre krawędzie usunąć.
3. Wszystkie narożniki blachy poz. 3 załamać na wymiar 70 mm

Zmiany z dnia 15.03.2012r

Marek Miętko

Poz.	Wyszczególnienie	Nr rysunku lub normy	Ilość sztuk	Mat.	Ilość	Uwagi
15	Nakrętka 6 ktn.	—	2	—	—	
14	Odbojnik typ D dł.100	—	2	—	—	
13	Nakrętka do 10,5	PN-63/H 82004	15	stal ocynk	—	
12	Nakrętka 6 ktn M 16	PN-75/H 82144	16	stal ocynk	—	
11	Śruba z łbem 6 ktn. M10 × 30	PN-74/H 82101	16	stal ocynk	—	
10	Kółko samonastawne z podwójną blokadą j.n.	//	2	—	6,8	Blickle LK-ALTH 200K-FI
9	Kółko wsporcze ϕ 200 × 50 z ogumieniem	kat.	2	—	5,8	Blickle BH-ALTH 200K
8	Rura ϕ 25 × 3,6 l = 170	PN-75/H-74242	2	1H18N9	0,68	
7	Blacha ≠ 4 × 30 × 80	— // —	8	1H18N9	0,30	
6	Blacha ≠ 10 × 125 × 150	— // —	4	1H18N9	6,06	
5	Blacha ≠ 6 × 120 × 200	PN-62/H 92200	8	1H18N9	9,22	
4	Ceownik zimnogięty 100 × 40 × 4 l = 1100	— // —	2	1H18N9	12,65	
3	Blacha ≠ 4 × 1290 × 1380	— // —	1	1H18N9	56,95	
2	Kątownik zimnogięty 100 × 100 × 6 L = 1085	— // —	4	1H18N9	42,24	
1	Kątownik zimnogięty 100 × 100 × 6 L - 800	PN-62/H 92200	4	1H18N9	30,72	

L. Rożnowski	II 03			
			174	5187
Podziałka 1:10	FORMAT / ILOŚĆ ARK	Paleta specjalna	T1-04.05.01	