ELEMENT 403/8
KOSZ BEZPIECZEŃSTWA

ELEMENT: 403/8 SZT: 2 MASA: 36.56 kg

Ilość	Masa	Poz.	Nazwa	Materiał	Norma lub Nr rysunku	Uwagi
1	11.1	403/1005	CHS30.0X2.6 - 6293	S235JR		
1	11.1	403/1005	CHS30.0X2.6 - 6293	S235JR		
1	2.5	403/1006	CHS30.0X2.6 - 1432	S235JR		
2	0.7	403/1007	CHS30.0X2.6 - 187	S235JR		
1	2.5	403/1008	CHS30.0X2.6 - 1431	S235JR		
9	7.4	403/1010	CHS30.0X2.6 - 468	S235JR		
4	0.4	403/1025	BL6×30 - 70	S235JR		
2	0.9	403/1026	L110×80×5 - 60	S235JR		
4	0.1	403/1037	Ø30 - 3	S235JR		

J – J (1:10)

L – L (1:10)

Poz. 403/1005
CHS30.0X2.6 - 6293

Poz. 403/1008
CHS30.0X2.6 - 1431

Poz. 403/1006
CHS30.0X2.6 - 1432

Poz. 403/1010
CHS30.0X2.6 - 468
KOŃCE SPŁASZCZONE DO SPAWANIA

Poz. 403/1025
BL6×30 - 70

Poz. 403/1007
CHS30.0X2.6 - 187

Poz. 403/1026
L110×80×5 - 60

D – D (1:5)

ELEMENT: 403/4 SZT: 2 MASA: 2.26 kg

Ilość	Masa	Poz.	Nazwa	Materiał	Norma lub Nr rysunku	Uwagi
1	1.6	403/1003	CHS30.0X2.6 - 934	S235JR		
2	0.6	403/1023	BL6×40 - 165	S235JR		

Poz. 403/1023
BL6×40 - 165

C – C (1:10)

Poz. 403/1003
CHS30.0X2.6 - 934
RURĘ OKLEIĆ MIĘKKIM I TRWAŁYM MATERIAŁEM ZABEZPIECZAJĄCYM PRZED ZARYSOWANIEM! CYSTERNY INP. EPDM

ELEMENT: 403/5 SZT: 2 MASA: 2.66 kg

Ilość	Masa	Poz.	Nazwa	Materiał	Norma lub Nr rysunku	Uwagi
1	2.2	403/1004	CHS30.0X2.6 - 1256	S235JR		
2	0.2	403/1025	BL6×30 - 70	S235JR		
2	0.1	403/1035	Ø43×6 - 6	S235JR		
1	0.0	403/1036	Ø30 - 3	S235JR		
1	0.0	403/1038	Ø30 - 3	S235JR		
1	0.2	403/1043	Ø10 - 290	S235JR		
1	0.0	403/1054	Ø1 - 101	S235JR		

Poz. 403/1025
BL6×30 - 70

Poz. 403/1043
Ø10 - 290

Poz. 403/1054
Ø1 - 101
ZAWLECZKA ZABEZP. - DOGIĄĆ PO PRZECIĄGNIĘCIU PRZEZ OTWÓR

Poz. 403/1035
Ø43×6 - 6

E – E (1:5)

Poz. 403/1004
CHS30.0X2.6 - 1256
OTWÓR Ø2 NA ZAWLECZKĘ

UWAGA:
OZNACZONYCH RAMKĄ CZĘŚCI 403/1035 ORAZ 403/1054 NIE SPAWAĆ - WYDAĆ Z ELEMENTEM LUZEM

ELEMENT: 403/7 SZT: 4 MASA: 2.50 kg

Ilość	Masa	Poz.	Nazwa	Materiał	Norma lub Nr rysunku	Uwagi
1	2.2	403/1004	CHS30.0X2.6 - 1256	S235JR		
2	0.2	403/1025	BL6×30 - 70	S235JR		
2	0.1	403/1035	Ø43×6 - 6	S235JR		
1	0.0	403/1036	Ø30 - 3	S235JR		
1	0.0	403/1038	Ø30 - 3	S235JR		
1	0.0	403/1054	Ø1 - 101	S235JR		

H – H (1:5)

F – F (1:5)

ELEMENT: 403/6 SZT: 2 MASA: 2.66 kg

Ilość	Masa	Poz.	Nazwa	Materiał	Norma lub Nr rysunku	Uwagi
1	2.2	403/1004	CHS30.0X2.6 - 1256	S235JR		
2	0.2	403/1025	BL6×30 - 70	S235JR		
2	0.1	403/1035	Ø43×6 - 6	S235JR		
1	0.0	403/1036	Ø30 - 3	S235JR		
1	0.0	403/1038	Ø30 - 3	S235JR		
1	0.2	403/1043	Ø10 - 290	S235JR		
1	0.0	403/1054	Ø1 - 101	S235JR		

Poz. 403/1004
CHS30.0X2.6 - 1256

Poz. 403/1043
Ø10 - 290

Poz. 403/1035
Ø43×6 - 6

Poz. 403/1025
BL6×30 - 70

Poz. 403/1054
Ø1 - 101
ZAWLECZKA ZABEZP. - DOGIĄĆ PO PRZECIĄGNIĘCIU PRZEZ OTWÓR

B – B (1:5)

G – G (1:5)

UWAGA:
OZNACZONYCH RAMKĄ CZĘŚCI 403/1035 ORAZ 403/1054 NIE SPAWAĆ - WYDAĆ Z ELEMENTEM LUZEM

DOPUSZCZALNE ODCHYLENIA O ILE NIE WSKAZANO INACZEJ

WYMIARY LINIOWE (mm)											WYMIARY KĄTOWE KSZTAŁTY BLACH (mm)			
POWYŻEJ	0.5	6	30	120	400	1000	2000	4000	8000	12000	16000	10	50	120	400
DO	6	30	120	400	1000	2000	4000	8000	12000	16000	20000	50	120	400	
ODCHYLENIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	±6	±7°	±30'	±20'	±9'

ISTNIE KRAWĘDZIE STĘPIĆ 0.2 DO 0.8 mm

GWINTY WEDŁUG ISO 68 6H/6g

MIERZONE I TOLEROWANE OTWORY WEDŁUG ISO 273

WYKONANIE SPOIN O ILE NIE WSKAZANO INACZEJ

KLASA SPOIN C
STAL: WEDŁUG TO ROZWÓJ DOSTAWY/HSS
ALUMINIUM: WEDŁUG ENERGIE DOSTAWY/HSS

DLA SPOIN PACHWINOWYCH: a=0.7 x tmin

DLA SPOIN CZOŁOWYCH SPOINY Z PEŁNYM PRZETOPEM

SPAWAĆ NA CAŁEJ DŁUGOŚCI ZŁĄCZA
SPOINY NIE OZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO PACHWINOWE

FAZOWANIE DLA SPOIN 0.5V / V, X ORAZ K / X

1 × 45
a=0.5t (dwustronnie)
a=0.7t (jednostronnie)

Plik: 403/8