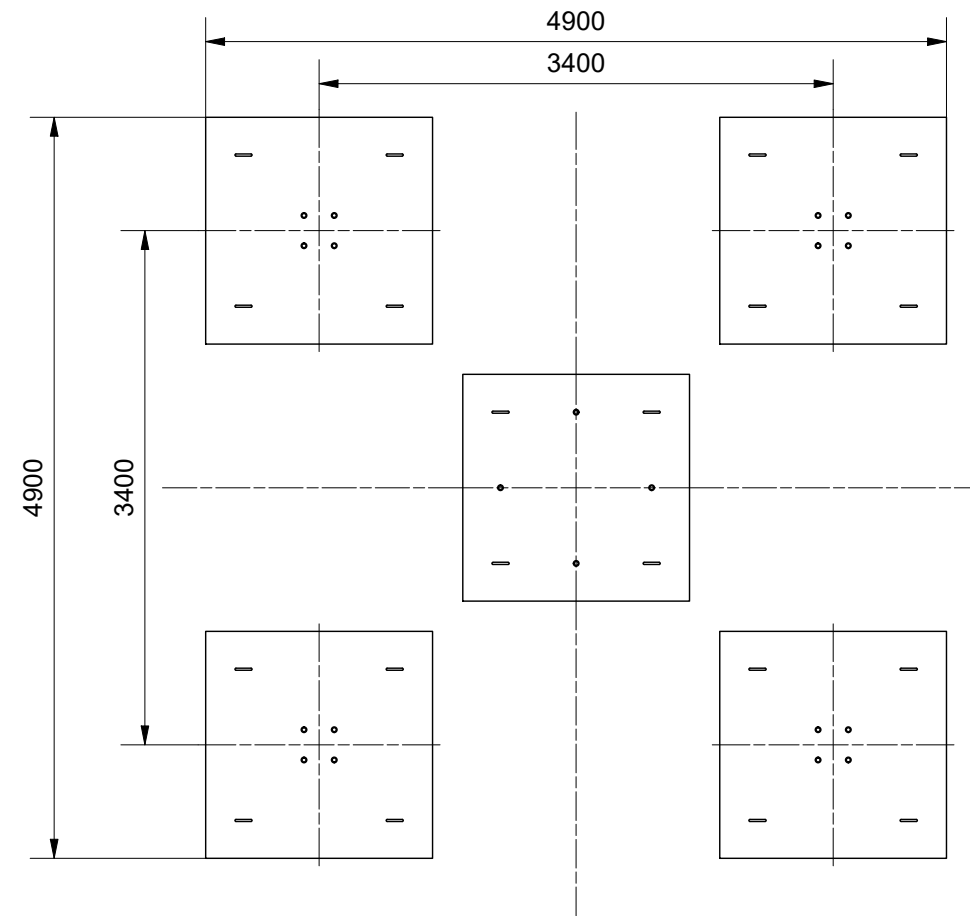



4	ISO 4032 - M36	20				
3	DIN 128 - A36	20				
2	Rama_podstawa_złożenie	1				
1	Fundament_złożenie	1				
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie	Arkusz	Uwagi
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza
					Sprawdził	Cichocki
					Gł. konstruktor	Sokołowski
					Kontrola norm.	Wnuk
					Kierownik	Sokołowski
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał	Cecha
Zastąpiony przez rys. Nr			1:40	A3		----
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12						
Ścieżka dostępu	robocza		Nr ark.			Data pierwszej emisji
	archiwalna		5			28.10.2021
Przedsiębiorstwo		Nazwa		HAM_złożenie_główne		
WITU		Nr rysunku		R2.HAM.000		
						Nr edycji
						1

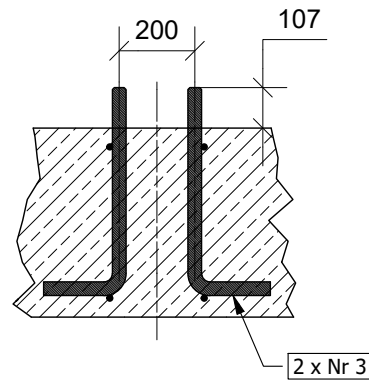


Uwagi:

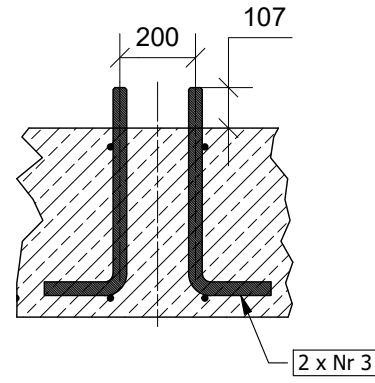
1. Stopy fundamentowe umieścić na 15 cm warstwie podkładowo-wyrównawczej z chudego betonu C 12/15
2. Po odpowiednim rozmieszczeniu stóp, odciąć uchyty transportowe (jeśli przeszkadzają w dalszych pracach)

2	Stopa_1	4				
1	Stopa_2	1				
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie	Arkusze	Uwagi
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował Sprawdził Gł. konstruktor Kontrola norm. Kierownik	Pyza Cichocki Sokołowski Wnuk Sokołowski
						L. szt. 1 Nr cz.
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał	Cecha
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 50	A3		----
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12						
Ścieżka dostępu	robotcza	archiwalna	Nr ark.			Data pierwszej emisji
			6			28.10.2021
Przedsiębiorstwo		Nazwa				
 WITU		Fundament_złożenie				
		Nr rysunku				Nr edycji
		R2.HAM.001				1
						Masa
						14032,0 kg

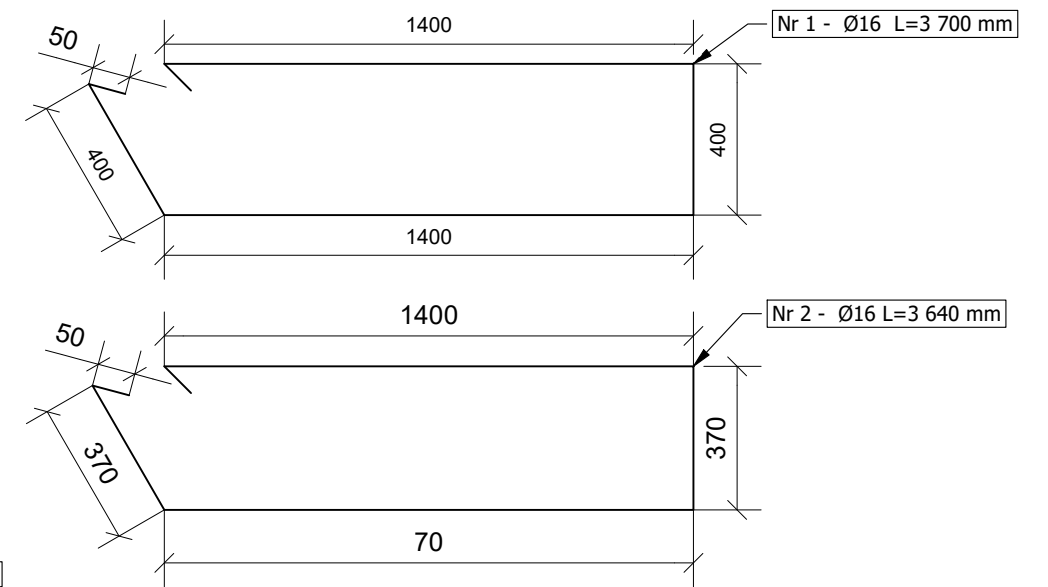
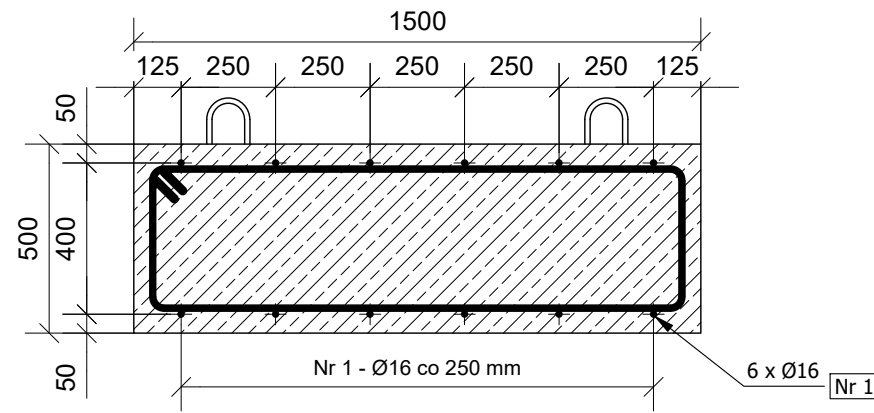
D-D (1:20)



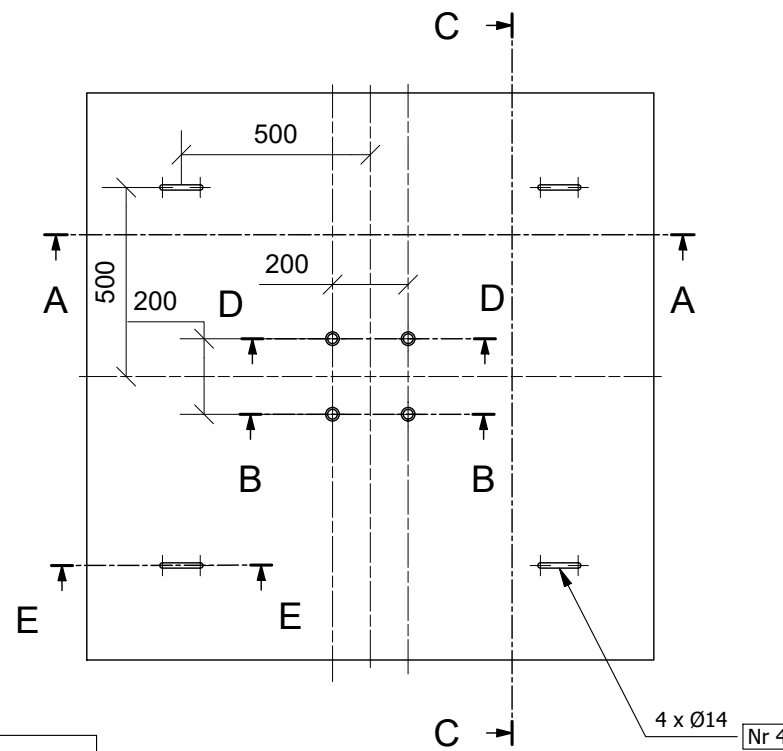
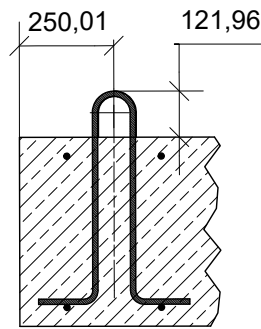
B-B (1:20)



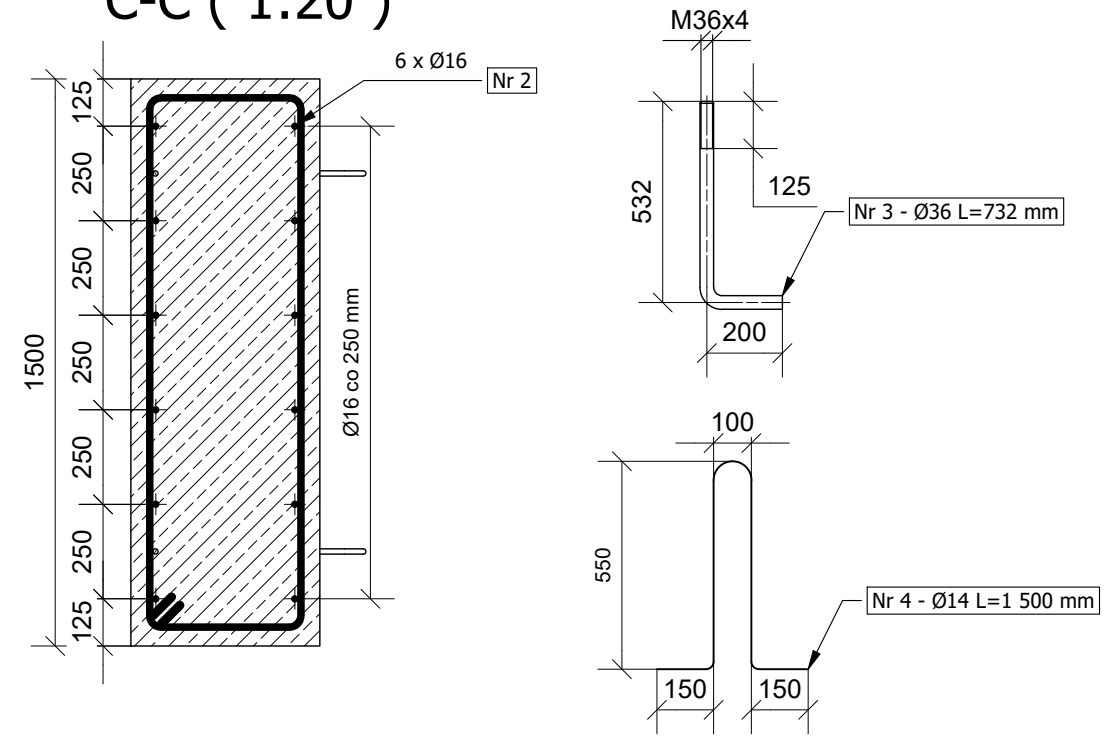
A-A (1:20)



E-E (1:20)



C-C (1:20)

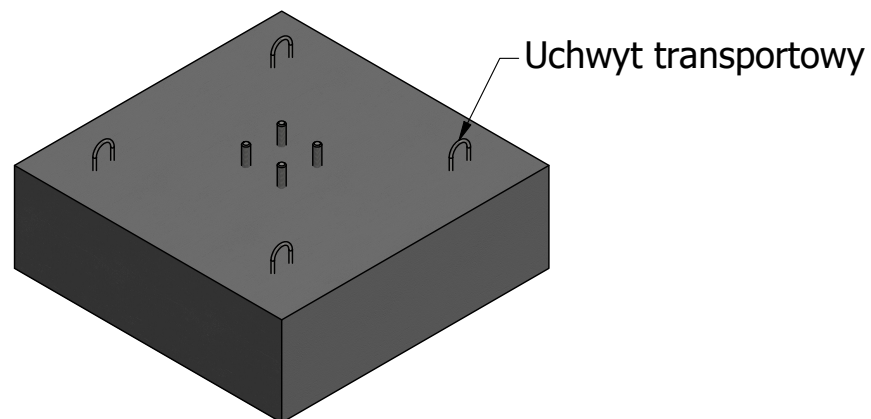


Uwagi:

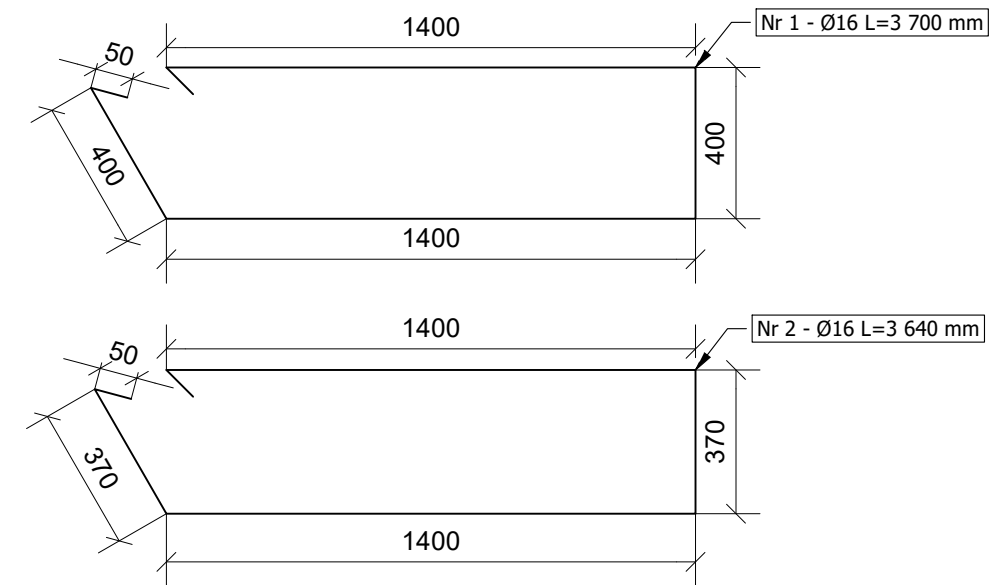
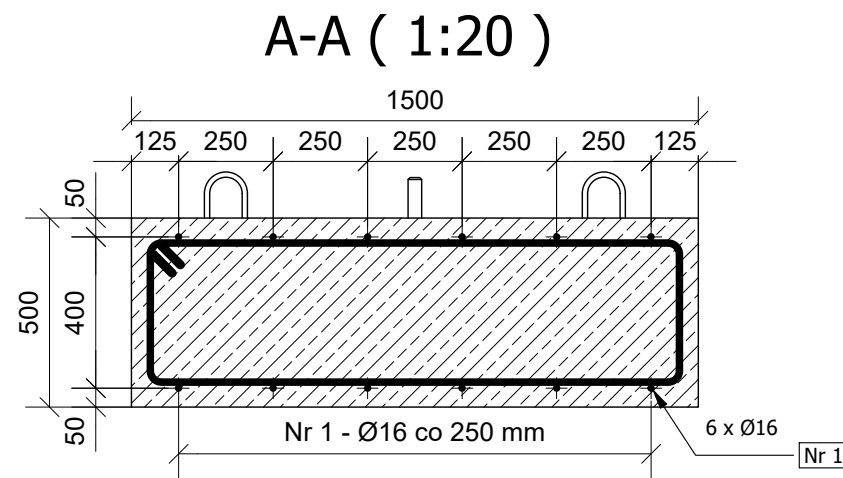
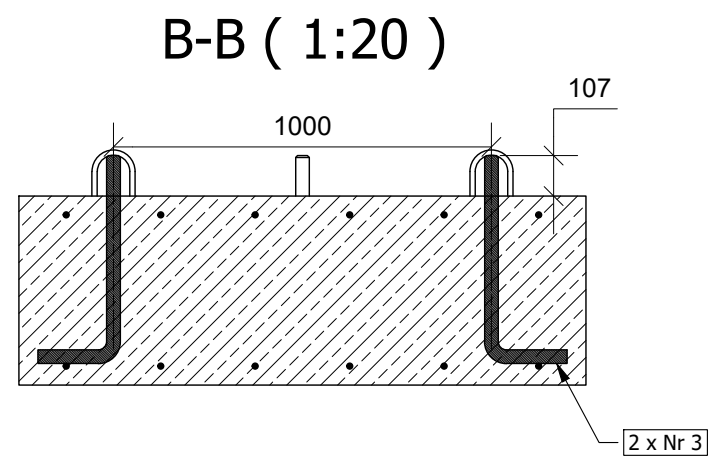
1. Beton C25/30
2. Stal RB 400
3. Klasa środowiskowa - XC1
4. Pręt Nr 3 zakończony gwintem M36

Zestawienie stali zbrojeniowej dla stopy

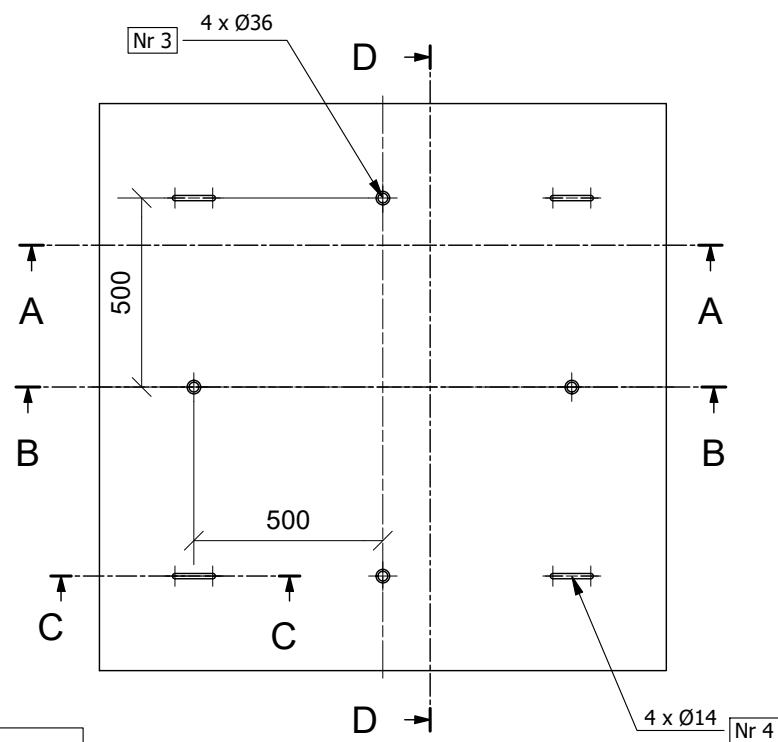
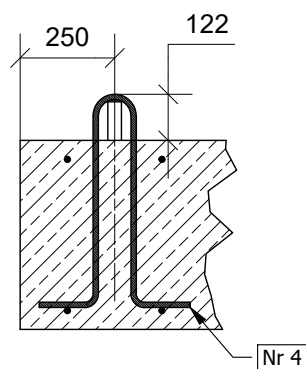
Numer pręta	Średnica [mm]	Waga [kg/m]	Długość [m]	Ilość [szt.]	Suma [kg]
1	Ø 16	1,59	3,70	6	35,30
2	Ø 16	1,58	3,64	6	34,73
3	Ø 36	7,98	0,73	4	23,30
4	Ø 14	1,22	1,50	4	7,32



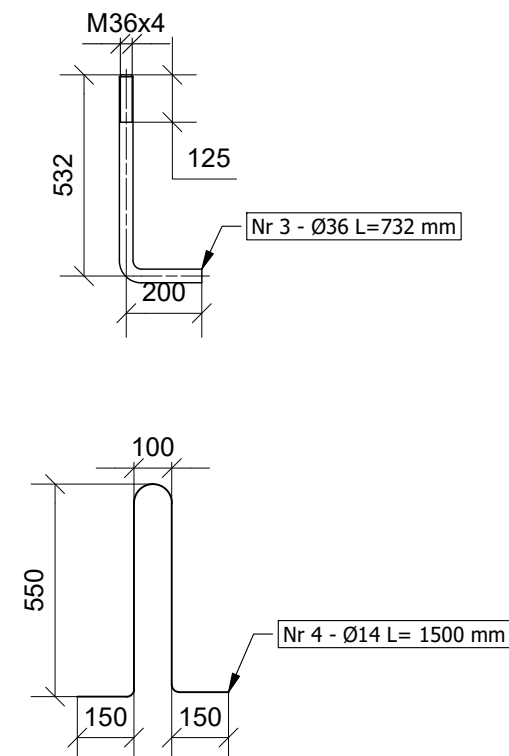
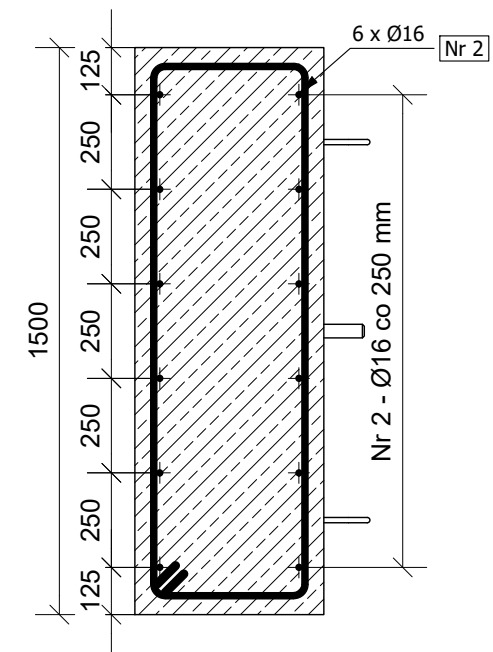
Nr poz.	Nazwa	L.szt.	Oznaczenie	Arkusz	Uwagi
Znak zm. L. zmian			Konstruował		L. szt.
Nr karty zmian			Sprawdził		4
Treść zmiany			Gł. konstruktor		Nr cz.
Podpis			Kontrola norm.		
Data			Kierownik		
Zastępuje rys. Nr	Podziałka	Format	Materiał	Cecha	Masa
Zastąpiony przez rys. Nr	1:20	A3		----	2806,4 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12	Nr ark.			Data pierwszej emisji	
Ścieżka robocza	7			28.10.2021	
dostęp archiwalna					
Przedsiębiorstwo	Nazwa	Stopa_1			
WITU	Nr rysunku	R2.HAM.002			
		Nr edycji			
		1			



C-C (1:20)



D-D (1:20)

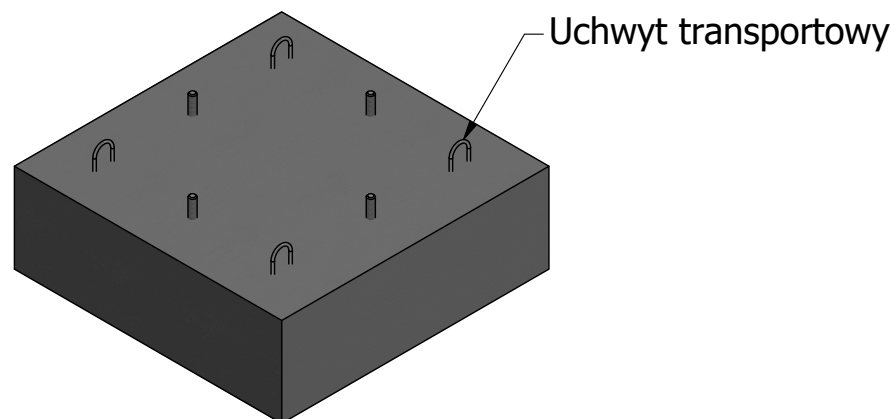


Uwagi:

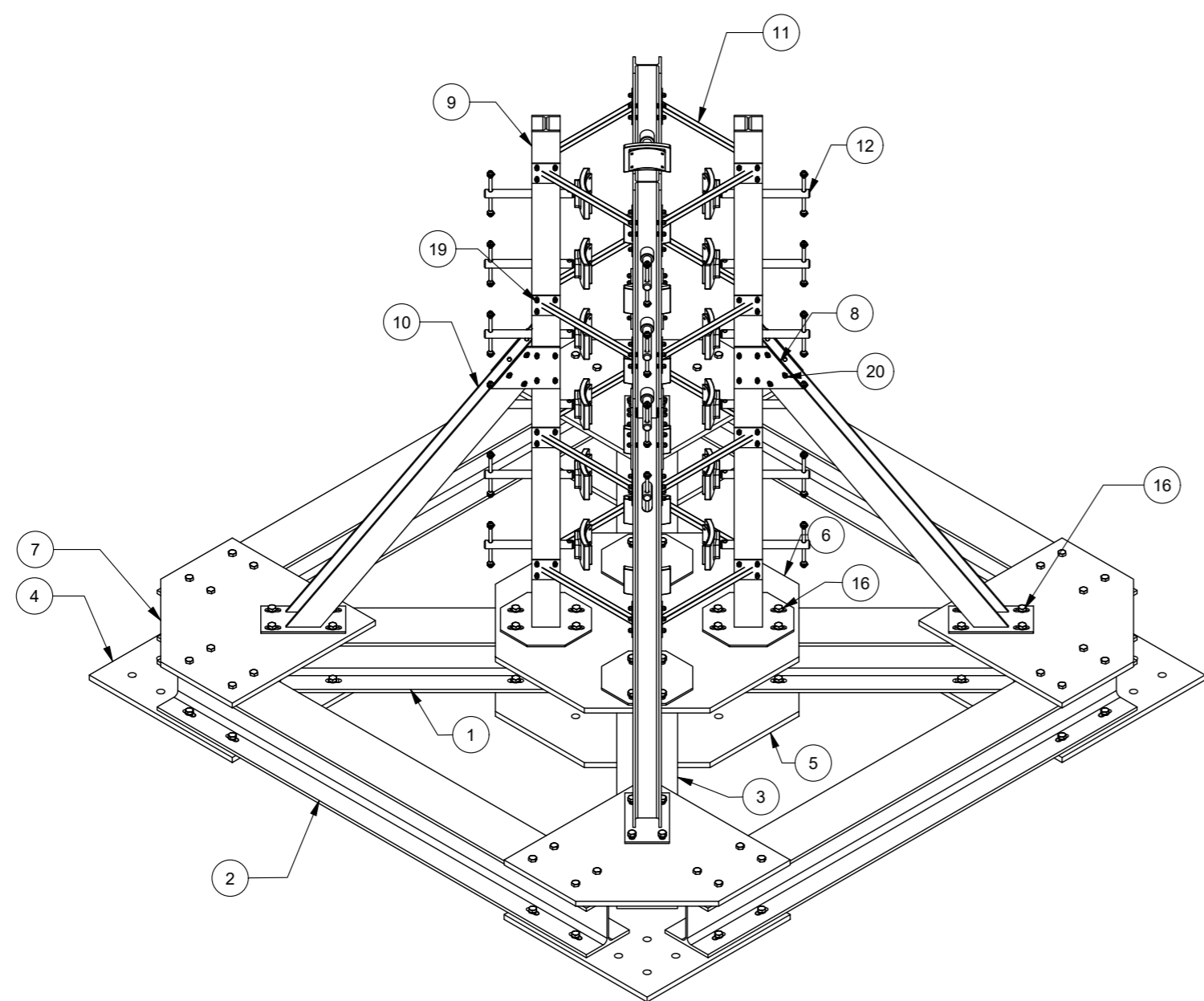
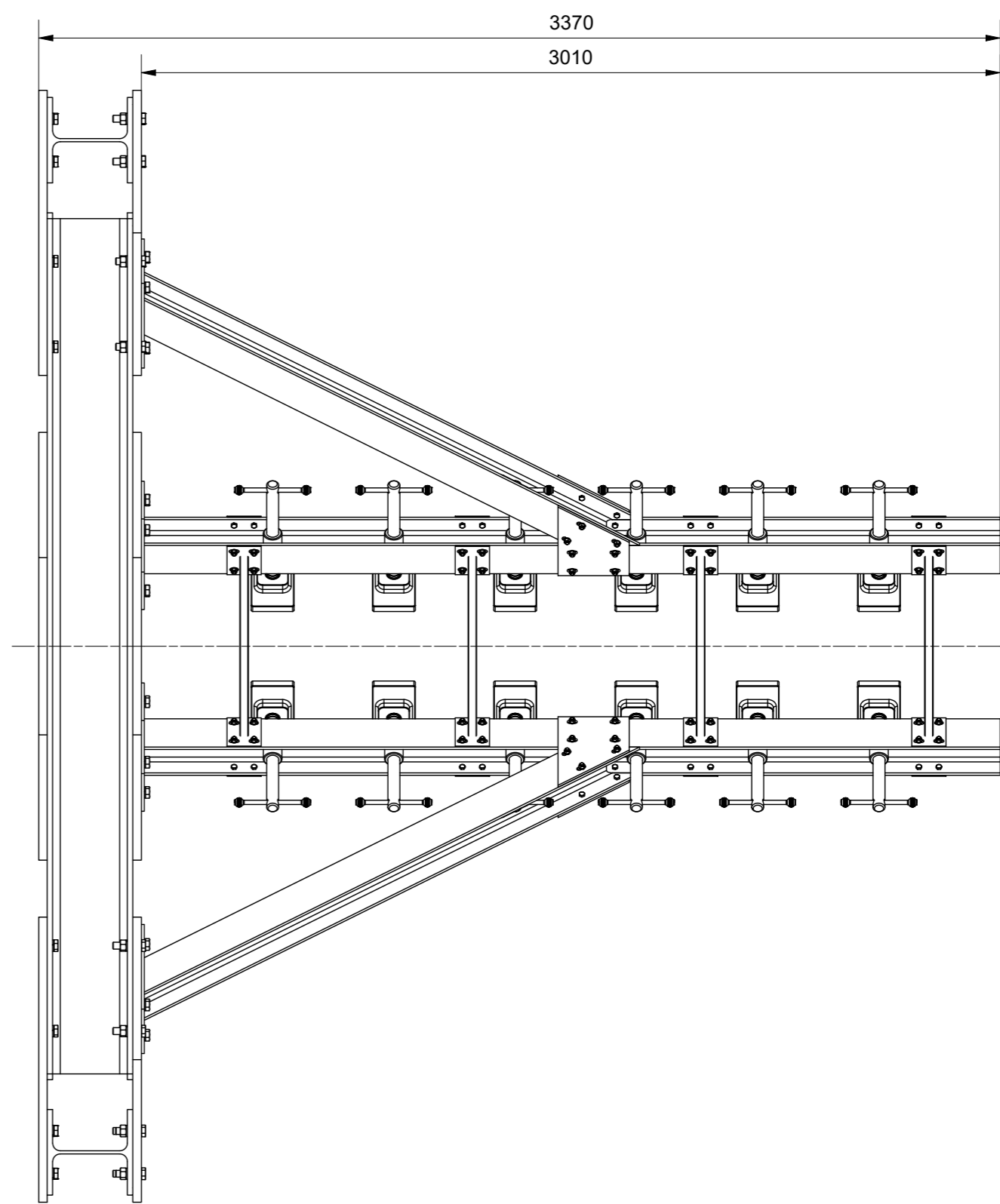
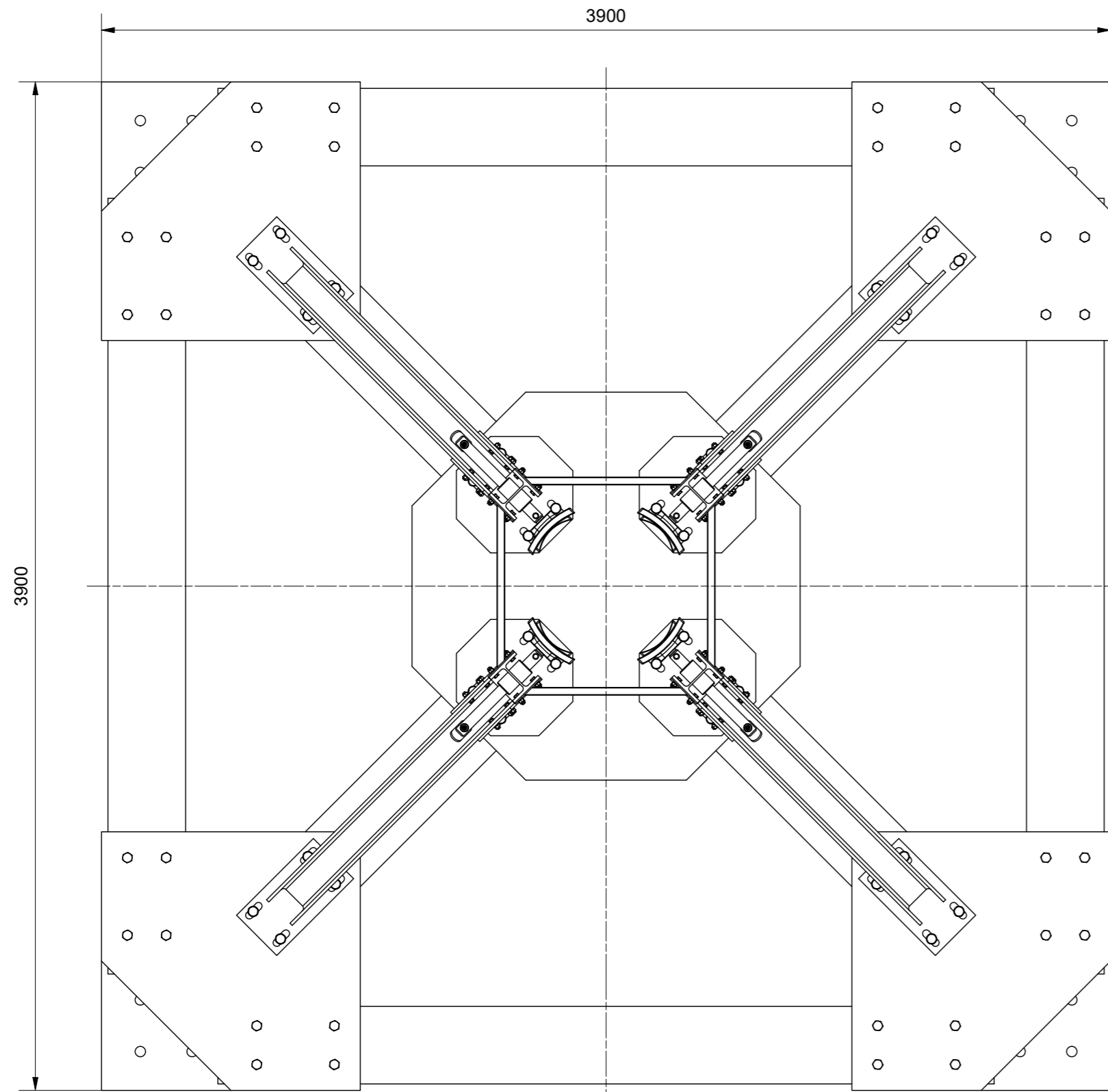
1. Beton C25/30
2. Stal RB 400
3. Klasa środowiskowa - XC1
4. Pręt Nr 3 zakończony gwintem M36

Zestawienie stali zbrojeniowej dla stopy

Numer pręta	Średnica [mm]	Waga [kg/m]	Długość [m]	Ilość [szt.]	Suma [kg]
1	Ø 16	1,59	3,70	6	35,30
2	Ø 16	1,58	3,64	6	34,73
3	Ø 36	7,98	0,73	4	23,30
4	Ø 14	1,22	1,50	4	7,32

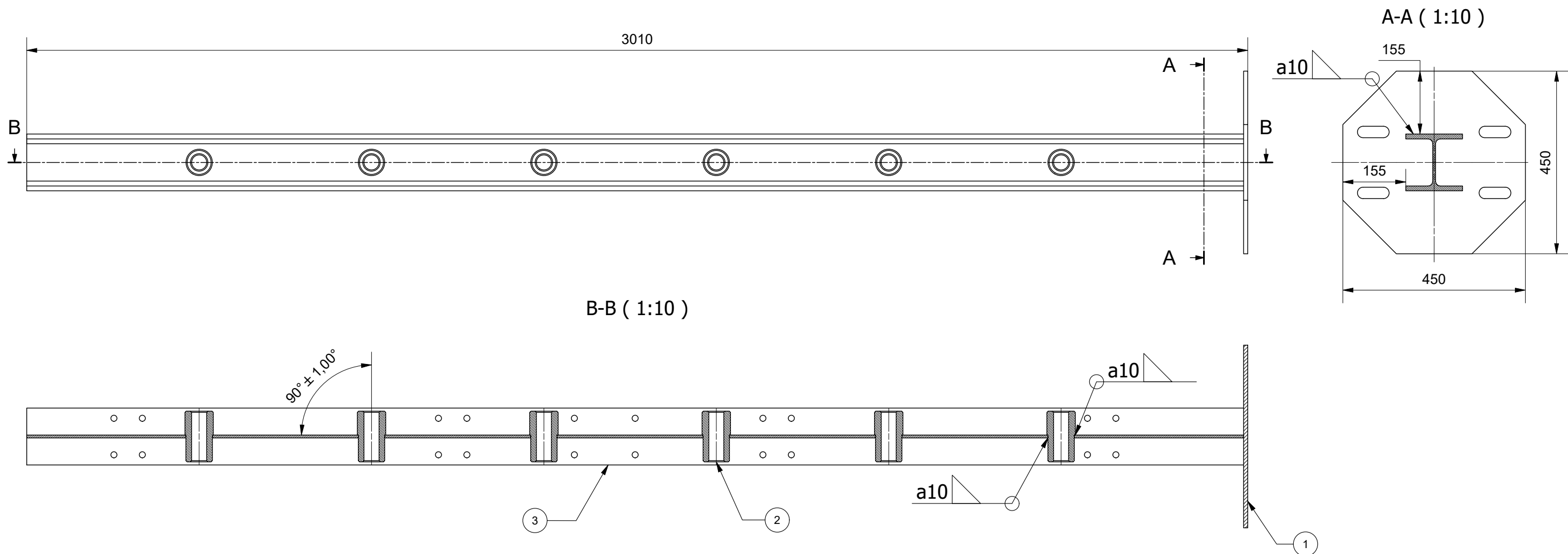


Nr poz.	Nazwa	L.szt.	Oznaczenie	Arkusz	Uwagi
Znak zm.	L. zmian		Konstruował		L. szt.
Nr karty zmian			Sprawdził		1
Treść zmiany			Gł. konstruktor		Nr cz.
Podpis			Kontrola norm.		
Data			Kierownik		
Zastępuje rys. Nr		Podziałka	Format	Materiał	Cecha
Zastąpiony przez rys. Nr		1:20	A3		----
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12		Nr ark.			Data pierwszej emisji
Ścieżka dostępu	robocza	8			28.10.2021
	archiwalna				
Przedsiębiorstwo		Nazwa			
WITU		Stopa_2			
		Nr rysunku			
		R2.HAM.003			
		Nr edycji			
		1			



21	BS EN ISO 4017 - M24 x 50	64			
20	BS EN ISO 4017 - M12 x 40	56			
19	BS EN ISO 4017 - M12 x 35	128			
16	BS EN ISO 4017 - M24 x 100	48			
15	BS EN ISO 4017 - M24 x 90	16			
18	ISO 4032 - M12	184			
14	ISO 4032 - M24	64			
17	DIN 128 - A12	184			
13	DIN 128 - A24	160			
12	Złożenie_łapa_600	24			
11	Wzmocnienie_poprzeczne	16			
10	Wzmocnienie_boczne	4			
9	Kolumna_boczna_złożenie	4			
8	Płyta_09	8			
7	Płyta_04	4			
6	Płyta_03	1			
5	Płyta_02	1			
4	Płyta_01	4			
3	HEB_300_4000	1			
2	HEB_300_3000	4			
1	HEB_300_1800	2			

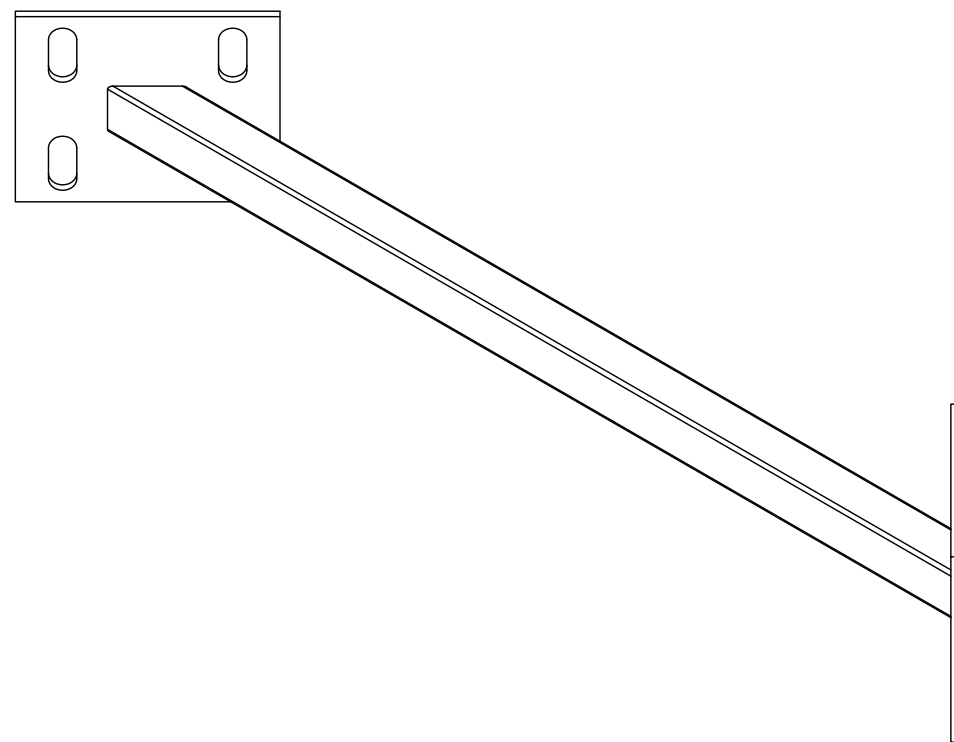
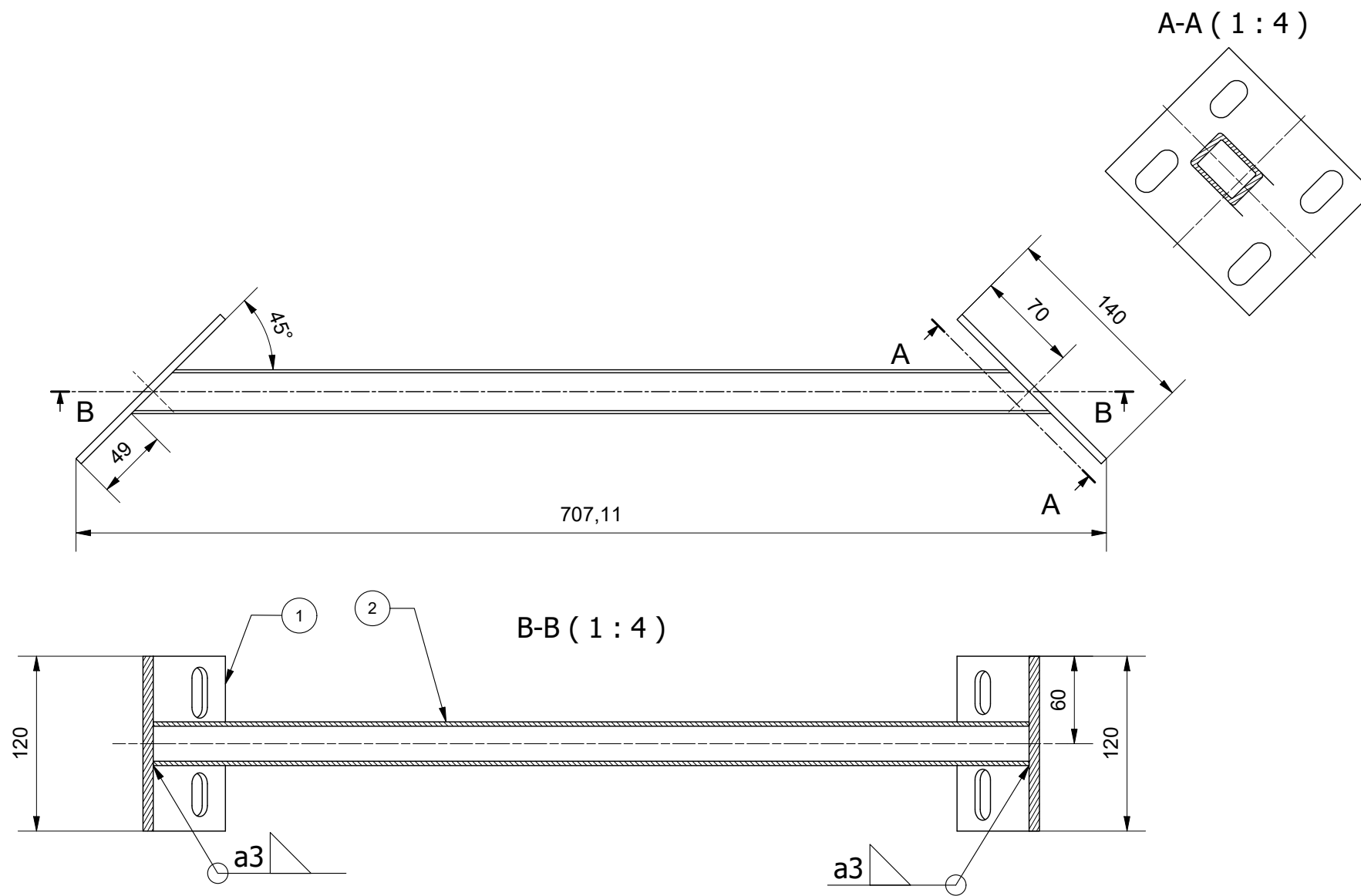
Nr poz.	Nazwa	L.szt.	Oznaczenie	Arkusze	Uwagi
Znak zm.	L. zmian		Konstruował		L. szt.
Nr karty zmian			Sprawdził		1
Treść zmiany			Gł. konstruktor		Nr cz.
Podpis			Kontrola norm.		
Data			Kierownik		
			Podpis		
			Podpis		
Zastępuje rys. Nr	Podziółka	Format	Materiał	Cecha	Masa
Zastąpiony przez rys. Nr	1:20	A2		----	6186,9 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12	Nr ark.			Data pierwszej emisji	
Ścieżka robocza	9			28.10.2021	
dostęp	archiwalna				
Przedsiębiorstwo		Nazwa			
		Rama_podstawa_złożenie			
Nr rysunku		R2.HAM.004			Nr edycji
					1



Uwagi:

1. Do wszystkich nakrętek przyjąć wymiarowanie spawów według nakretki pierwszej
2. Podczas spawania zachować współosiowość wszystkich otworów z nakrętkami, maksymalna odchyłka $\pm 1^\circ$
3. Po spawaniu pokryć antykorozyjną farbą RD-ELASTOMETAL RAL 7000
4. Grubość suchej powłoki antykorozyjnej $> 250 \mu\text{m}$

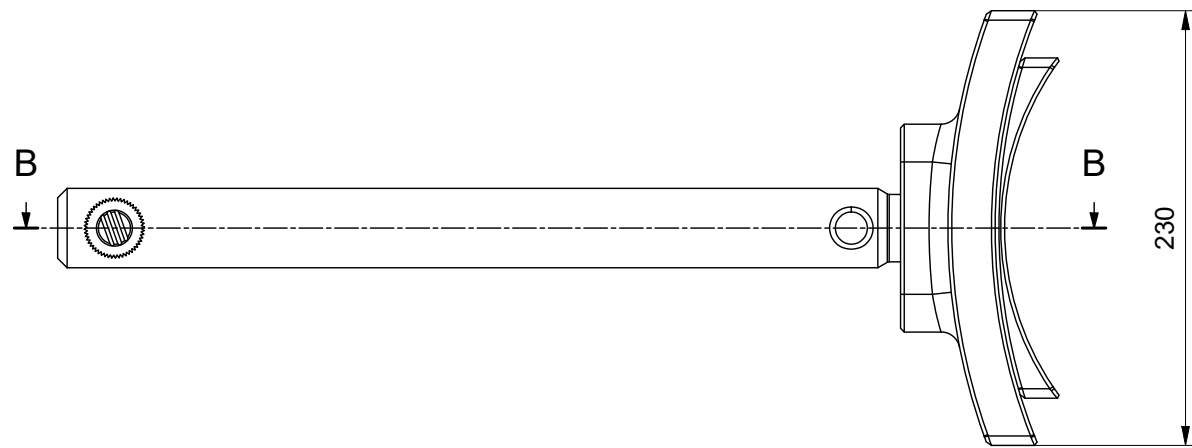
3	HEB_140_3000	1				
2	Nakretka_M42	6				
1	Płyta_05	1				
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie	Arkusz	Uwagi
Znak zm.	L. zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza
					Sprawdził	Cichocki
					Gł. konstruktor	Sokołowski
					Kontrola norm.	Wnuk
					Kierownik	Sokołowski
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał	Cecha
Zastąpiony przez rys. Nr			1:10	A3	Stal S235	----
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12						
Ścieżka dostępu	robocza	archiwalna	Nr ark.	10		Masa
						126,4 kg
						Data pierwszej emisji
						28.10.2021
Przedsiębiorstwo		Nazwa				
WITU		Kolumna_boczna_złożenie				
		Nr rysunku				Nr edycji
		R2.HAM.005				1



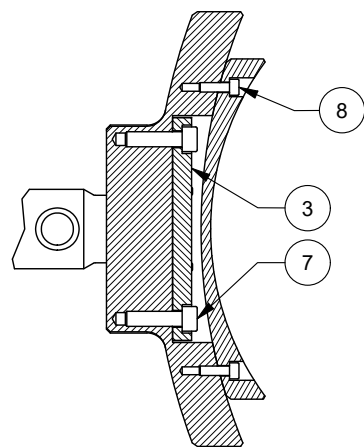
Uwagi:

- Po spawaniu pokryć antykorozyjną farbą RD-ELASTOMETAL RAL 7000
- Grubość suchej powłoki antykorozyjnej >250 μm

2	Profil_30_30	1					
1	Płyta_06	2					
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie	Arkusz	Uwagi	
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza	
					Sprawdził	Cichocki	
					Gł. konstruktor	Sokołowski	
					Kontrola norm.	Wnuk	
					Kierownik	Sokołowski	
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał	Cecha	Masa
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 4	A3	Stal S235	----	2,7 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12							
Ścieżka dostępu	robocza		Nr ark.			Data pierwszej emisji	
	archiwalna		11			28.10.2021	
Przedsiębiorstwo		Nazwa		Wzmocnienie_poprzeczne			
WITU				Nr rysunku			Nr edycji
				R2.HAM.006			1

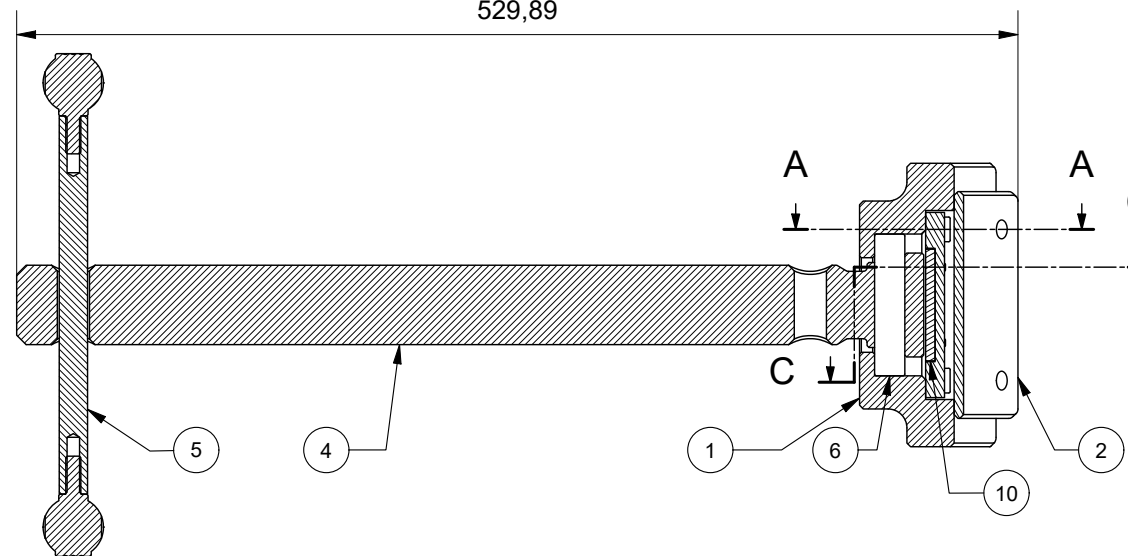


A-A (1 : 4)

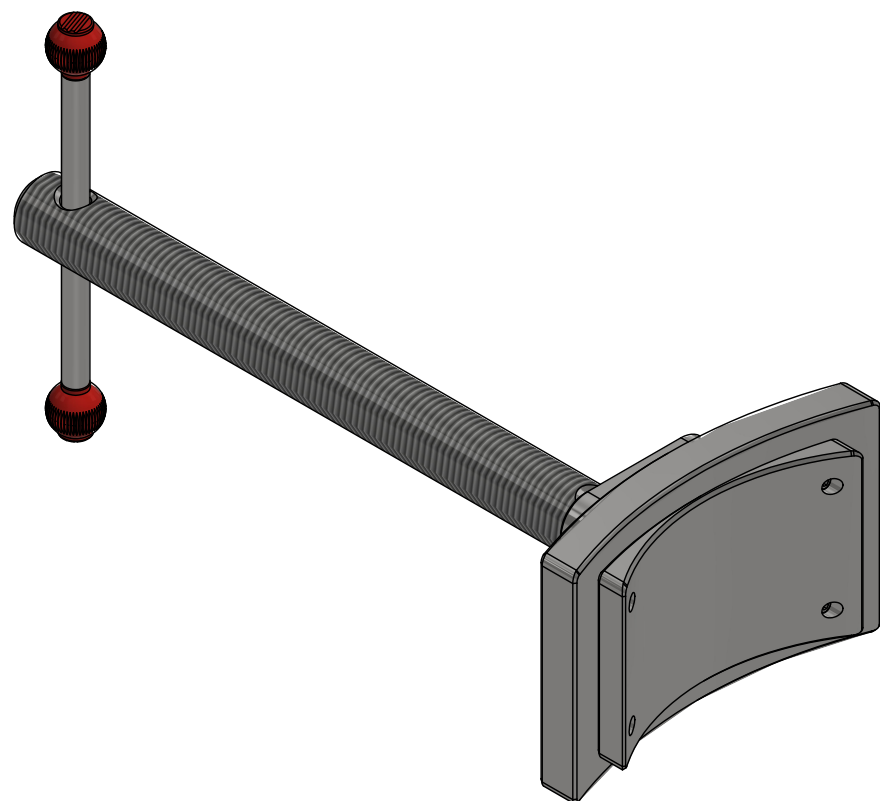
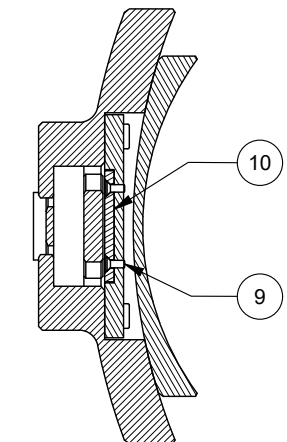


B-B (1 : 4)

529,89



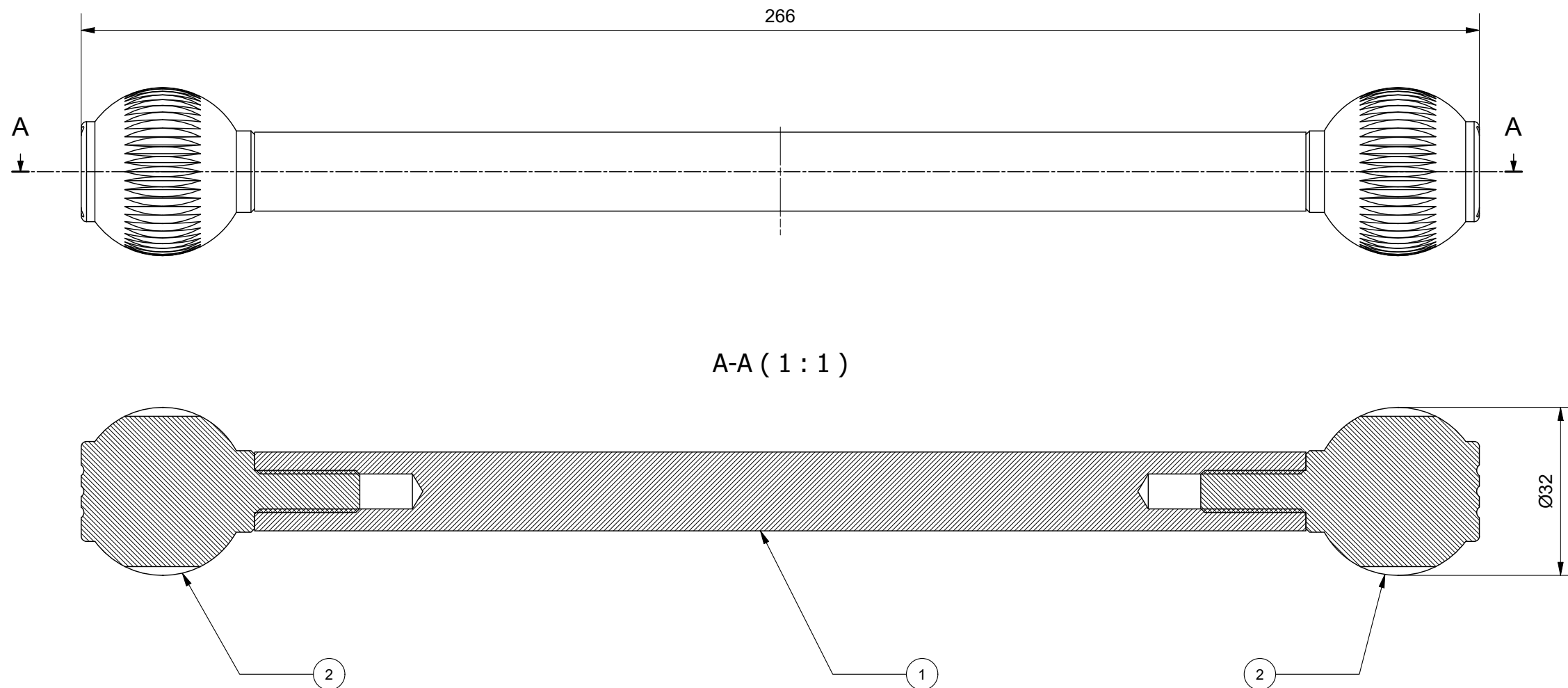
C-C (1 : 4)




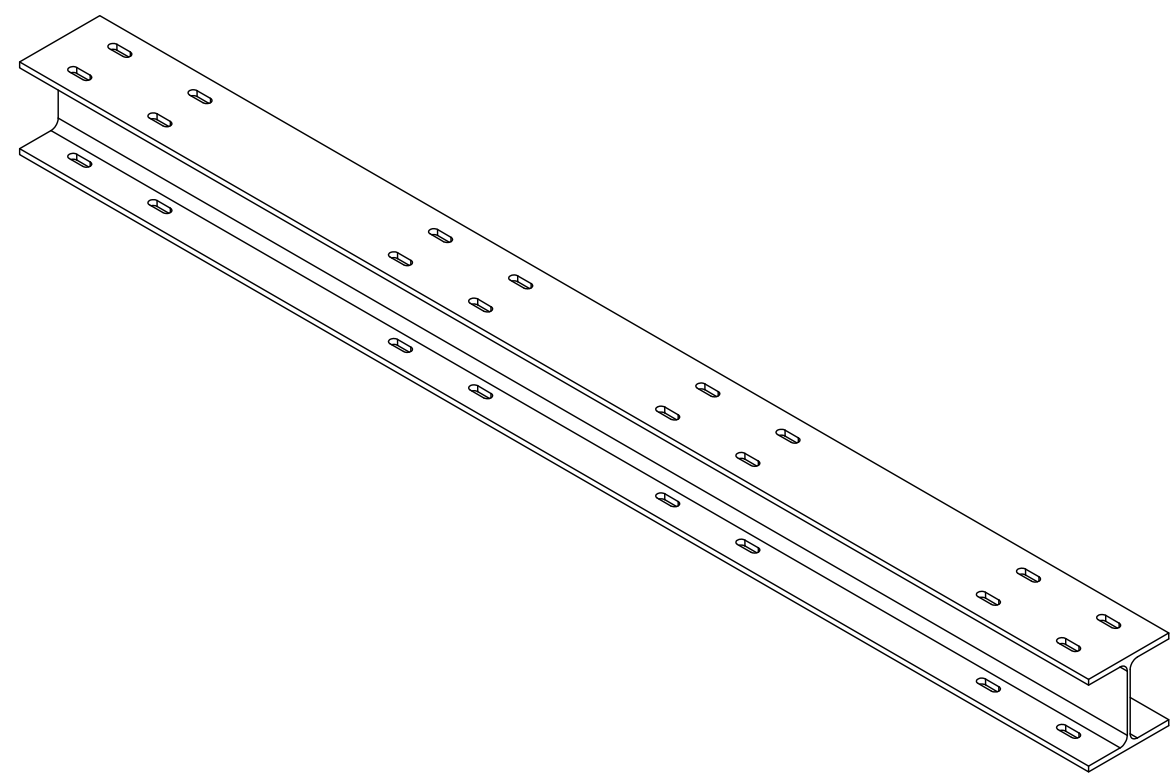
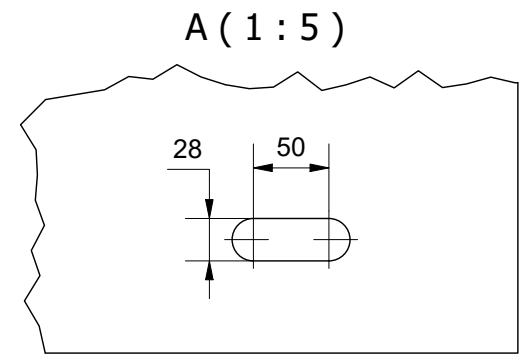
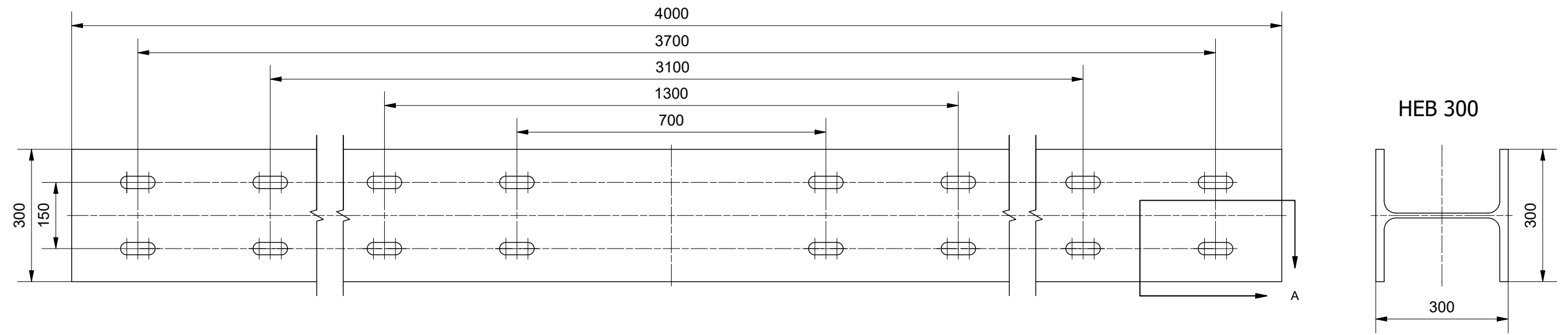
9	DIN 7991 - M4 x 10	4			
8	DIN 912 - M5 x 16	4			
7	DIN 912 - M8 x 30	4			
6	DIN 625 - 6009 - 45 x 75 x 16	1			
5	Pręt_złożenie	1			
4	Sworzeń_M42	1			
10	Płyta_09	1			
3	Płyta_doc	1			
2	Łapa_300_P	1			
1	Łapa_600	1			

Nr poz.	Nazwa	L.szt.	Oznaczenie	Arkusze	Uwagi
Znak zm.	L. zmian		Konstruował		L. szt.
Nr karty zmian	Treść zmiany		Sprawdził		24
			Gł. konstruktor		Nr cz.
			Kontrola norm.		
			Kierownik		
Zastępuje rys. Nr	Podziałka	Format	Materiał	Cecha	Masa
Zastąpiony przez rys. Nr	1 : 4	A3		----	14,9 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12				Data pierwszej emisji	
Ścieżka dostępu	robocza	Nr ark.		28.10.2021	
	archiwalna	13			

Przedsiębiorstwo	Nazwa	Złożenie_łapy_600	
 WITU	Nr rysunku	R2.HAM.008	Nr edycji
			1




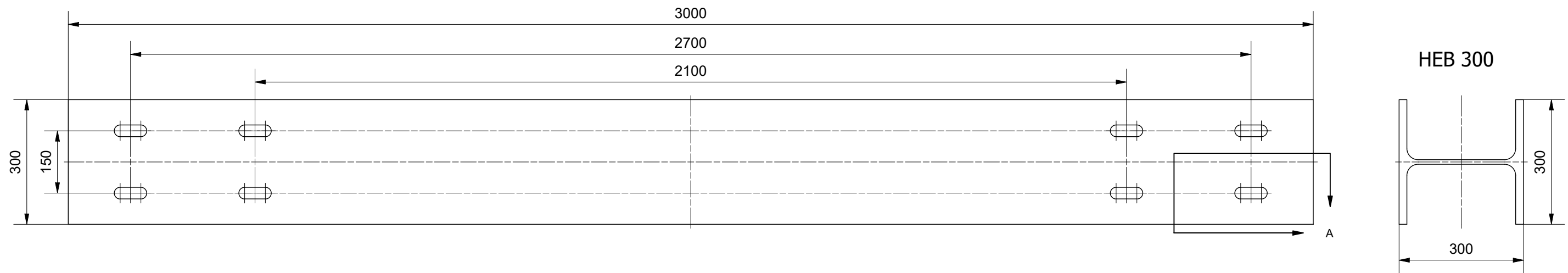
2	K0253.2086X20 bolt in steel			2			
1	Pręt_15			1			
Nr poz.	Nazwa			L.szt.	Oznaczenie	Arkusze	Uwagi
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza	L. szt.
					Sprawdził	Cichocki	24
					Gł. konstruktor	Sokołowski	Nr cz.
					Kontrola norm.	Wnuk	
					Kierownik	Sokołowski	
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał		Cecha
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 1	A3			----
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12							Masa
Ścieżka robocza			Nr ark.				0,3 kg
dostępu archiwalna			14				Data pierwszej emisji
							28.10.2021
Przedsiębiorstwo				Nazwa			
 WITU				Pręt_złożenie			
				Nr rysunku			
				R2.HAM.009			
				Nr edycji			
				1			



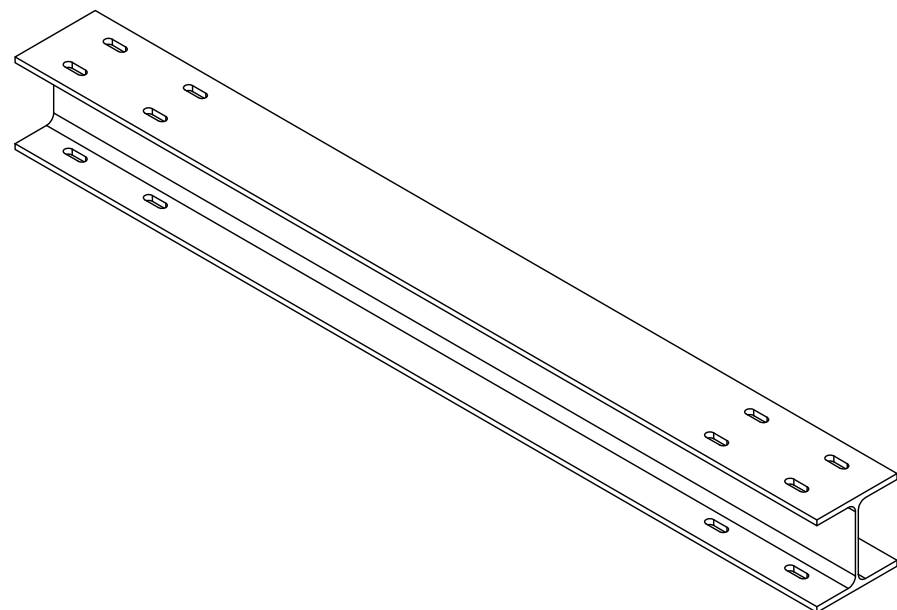
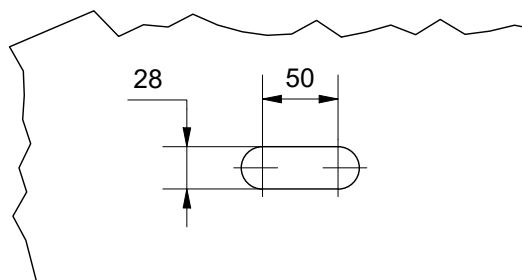
Uwagi:

1. Wykonać według pliku STEP
2. Wymiary wszystkich szczelin przyjąć jak na szczególe A
3. Szczeliny wykonać na wylot przez cały profil
4. Ostre krawędzie stępić
5. Profil po obróbce pokryć antykorozyjną farbą RD-ELASTOMETAL RAL 7000
6. Grubość suchej powłoki antykorozyjnej >250 μm

Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusz	Uwagi	
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Kierownik	Nazwisko	Podpis	L. szt.
						Pyza		1
						Cichocki		Nr cz.
						Sokołowski		
						Wnuk		
						Sokołowski		
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał		Cecha	Masa
Zastąpiony przez rys. Nr			1:10	A3	Stal S235		----	458,5 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12								
Ścieżka robocza			Nr ark.				Data pierwszej emisji	
dostępna			15				28.10.2021	
Przedsiębiorstwo			Nazwa		HEB_300_4000			
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.010			Nr edycji
								1




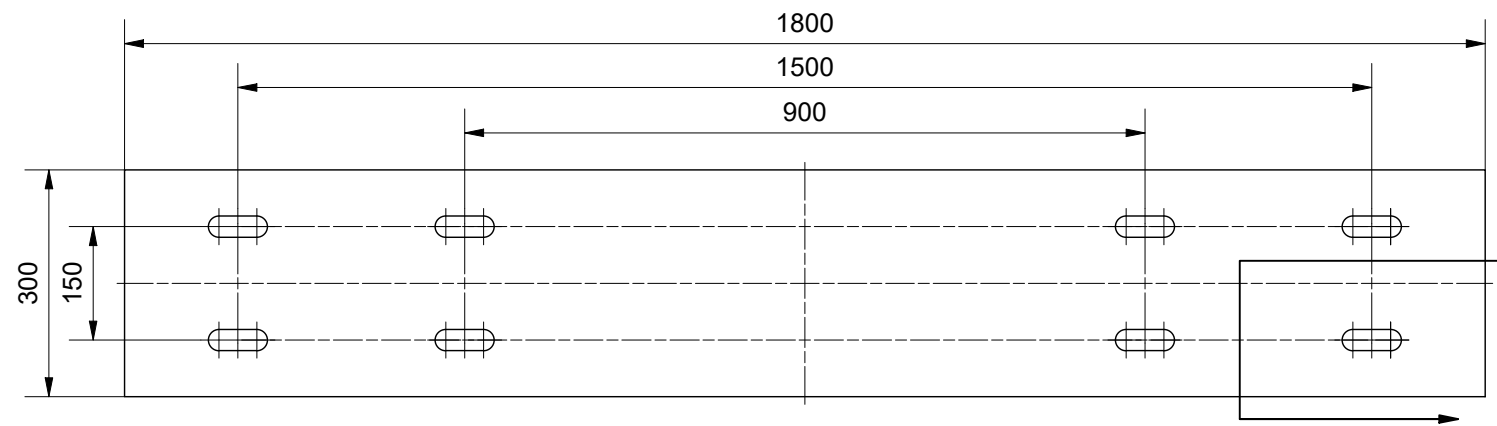
A (1:5)



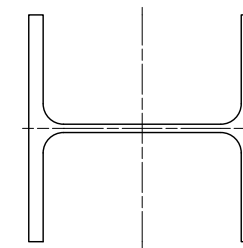
Uwagi:

1. Wykonać według pliku STEP
2. Wymiary wszystkich szczelin przyjąć jak na szczególe A
3. Szczeliny wykonać na wylot przez cały profil
4. Ostre krawędzie stępić
5. Profil po obróbce pokryć antykorozyjną farbą RD-ELASTOMETAL RAL 7000
6. Grubość suchej powłoki antykorozyjnej >250 μm

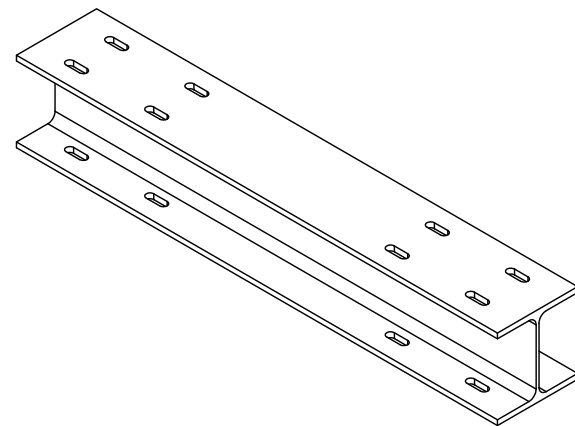
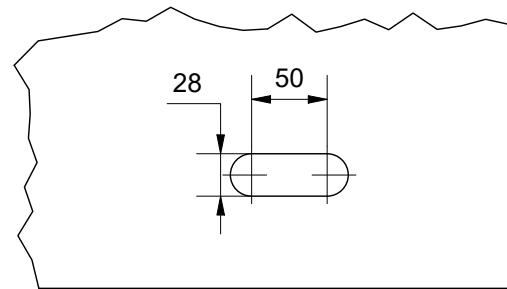
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusze	Uwagi		
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza	L. szt.	4	
					Sprawdził				Cichocki
					Gł. konstruktor				Sokołowski
					Kontrola norm.				Wnuk
					Kierownik	Sokołowski		Nr cz.	
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał	Cecha	Masa		
Zastąpiony przez rys. Nr			1:10						A3
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12									
Ścieżka dostępu	robocza		Nr ark.	16			Data pierwszej emisji		
	archiwalna						28.10.2021		
Przedsiębiorstwo			Nazwa		HEB_300_3000				
			Nr rysunku		R2.HAM.011			Nr edycji	
								1	



HEB 300




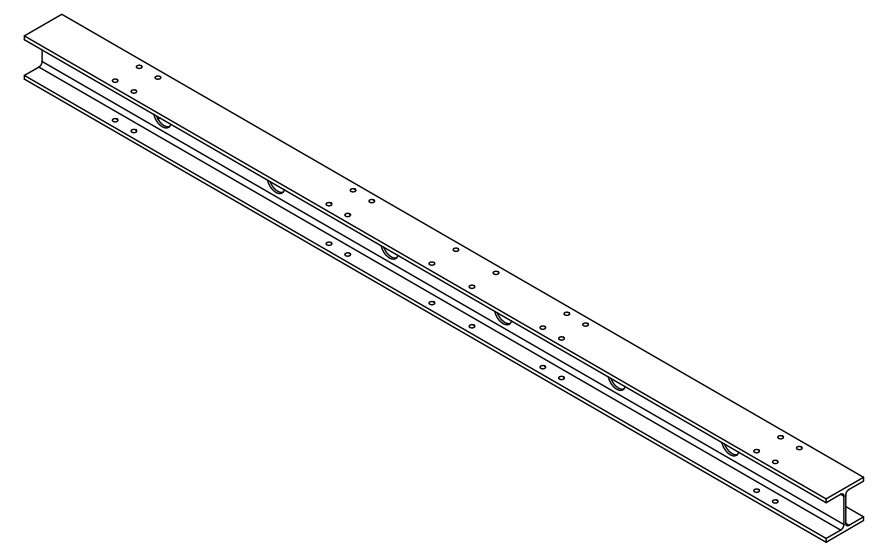
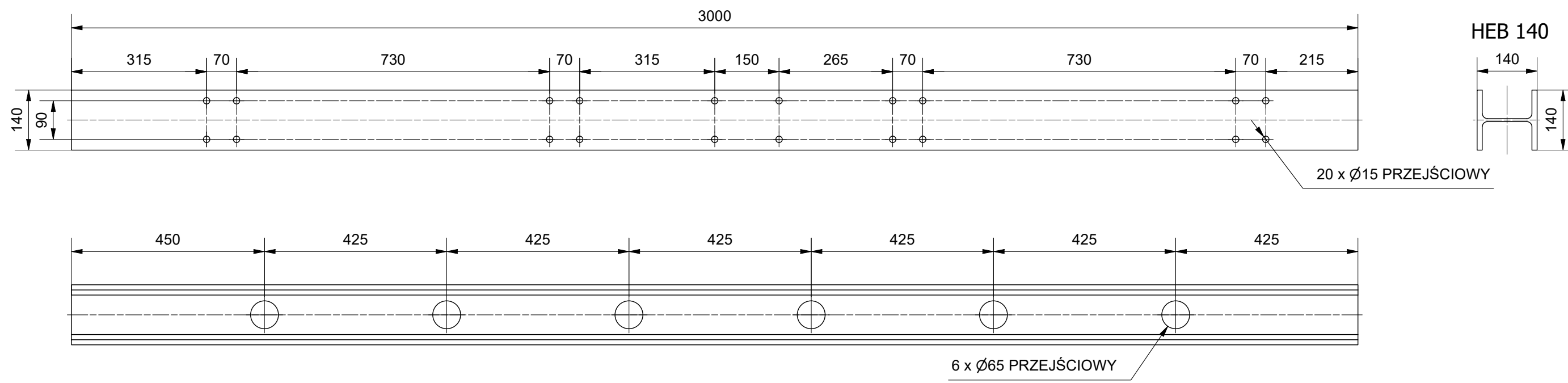
A (1:5)



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Wymiary wszystkich szczelin przyjąć jak na szczególe A
3. Szczeliny wykonać na wylot przez cały profil
4. Ostre krawędzie stępić
5. Profil po obróbce pokryć antykorozyjną farbą RD-ELASTOMETAL RAL 7000
6. Grubość suchej powłoki antykorozyjnej >250 μm

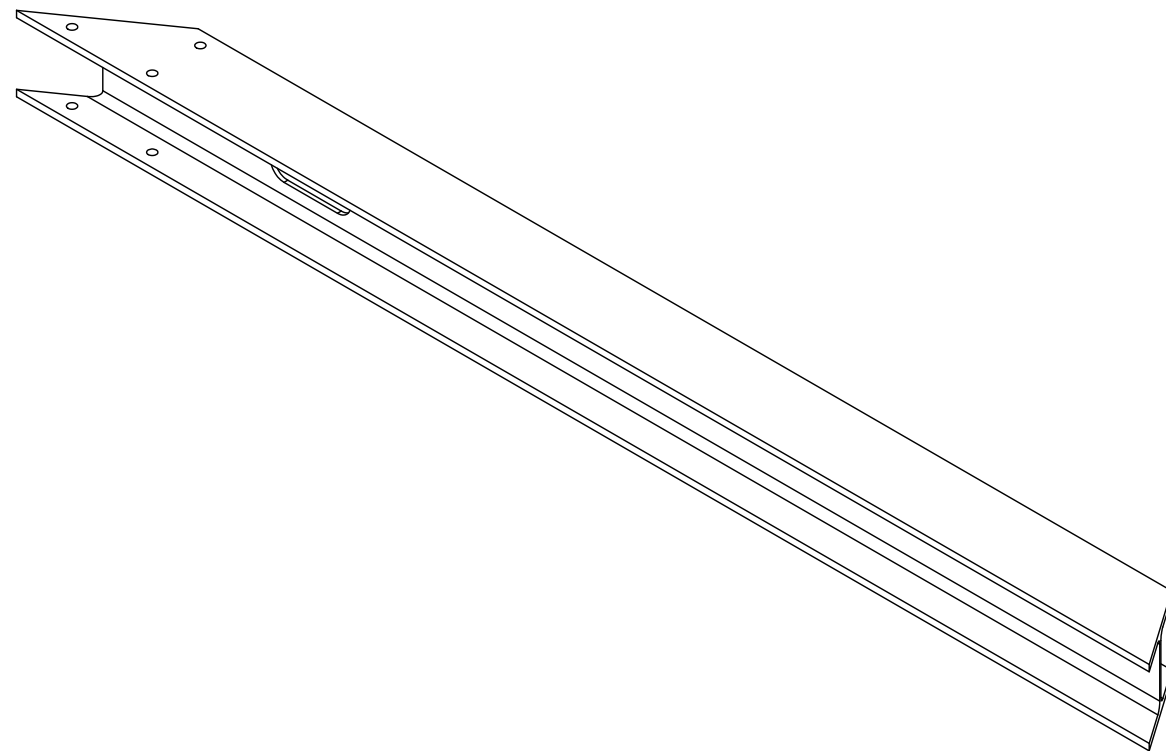
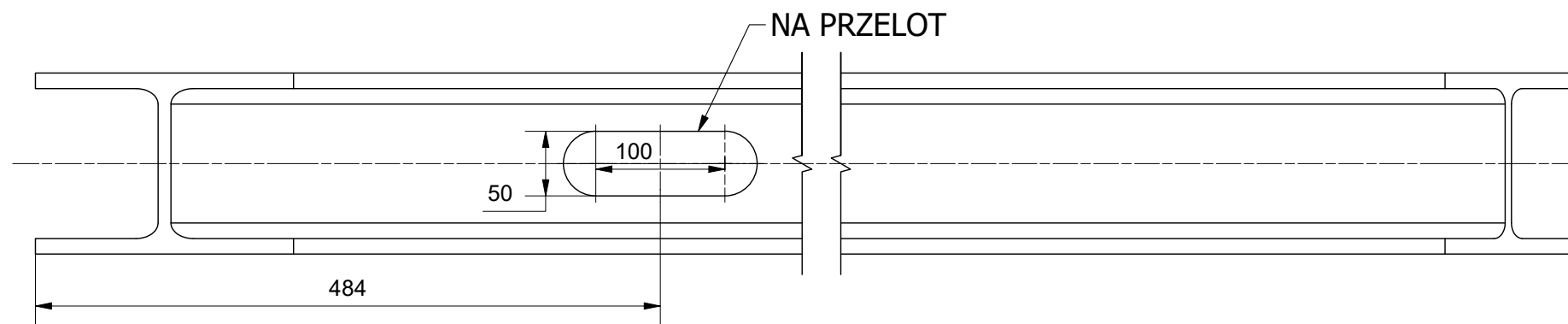
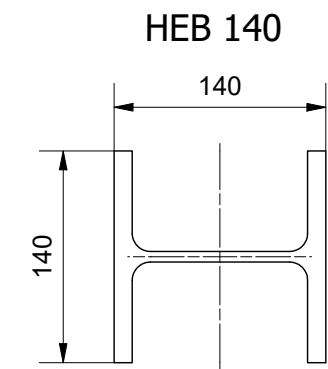
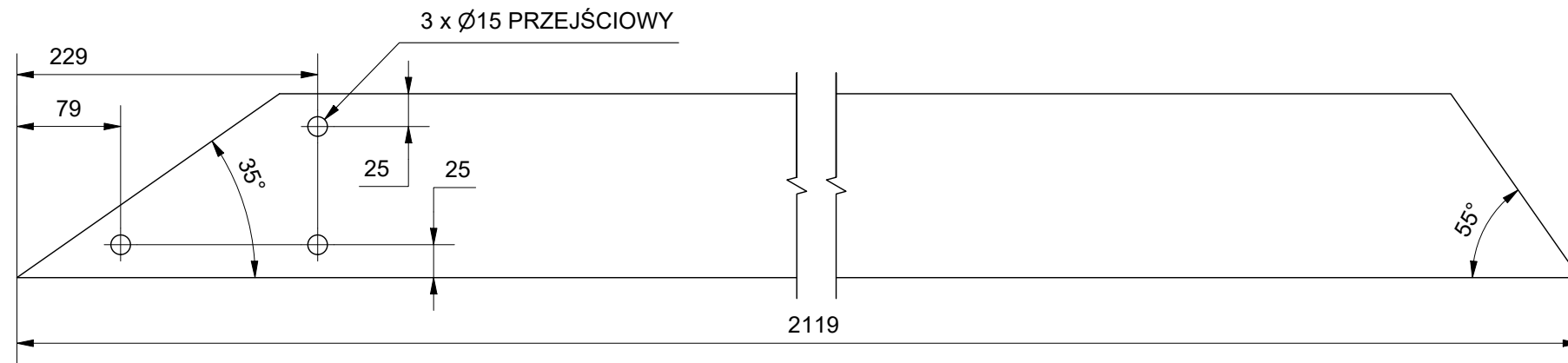
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusz	Uwagi		
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmiany	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza	L. szt.	L. szt.	
					Sprawdził				Cichocki
					Gł. konstruktor				Sokołowski
					Kontrola norm.				Wnuk
					Kierownik	Sokołowski		Nr cz.	
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał		Cecha	Masa	
Zastąpiony przez rys. Nr			1:10	A3	Stal S235		----	205,8 kg	
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12							Data pierwszej emisji		
Ścieżka dostępu	robocza		Nr ark.				28.10.2021		
	archiwalna		17						
Przedsiębiorstwo			Nazwa		HEB_300_1800				
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.012				
								Nr edycji	
								1	



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Otwory wykonać na wylot przez cały profil
3. Ostre krawędzie stępić

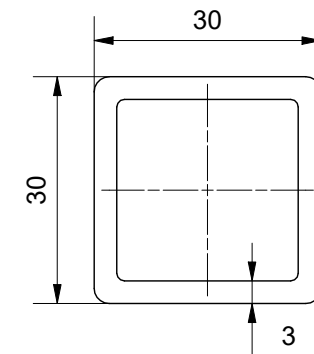
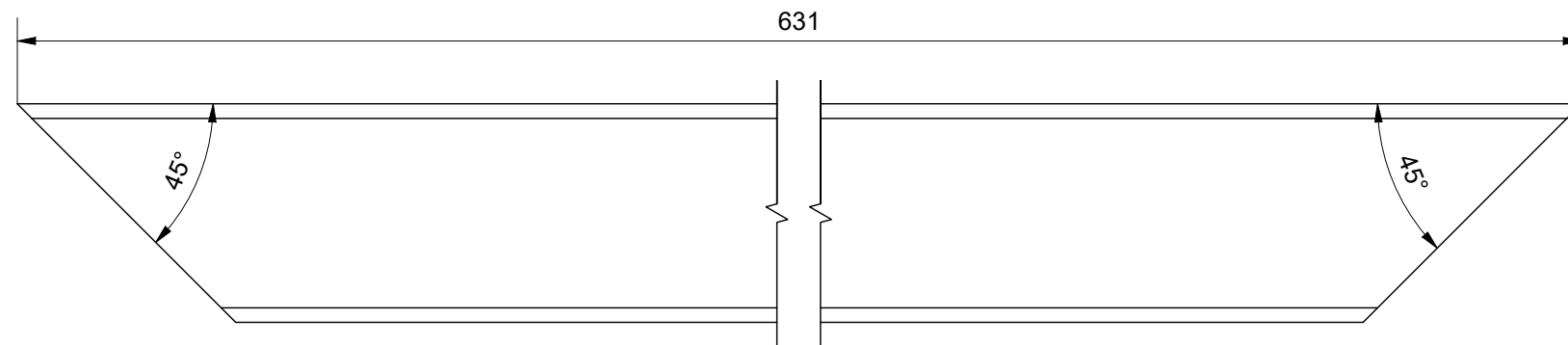
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusze	Uwagi	
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza	L. szt.	4
					Sprawdził	Cichocki		
					Gł. konstruktor	Sokołowski		
					Kontrola norm.	Wnuk		
					Kierownik	Sokołowski		Nr cz.
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał	Cecha	Masa	
Zastąpiony przez rys. Nr			1:10					
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12								
Ścieżka dostępu	robocza		Nr ark.					
	archiwalna		18					
Przedsiębiorstwo			Nazwa		HEB_140_3000			
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.013			Nr edycji
								1



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Otwory wykonać na wylot przez cały profil
3. Ostre krawędzie stępić

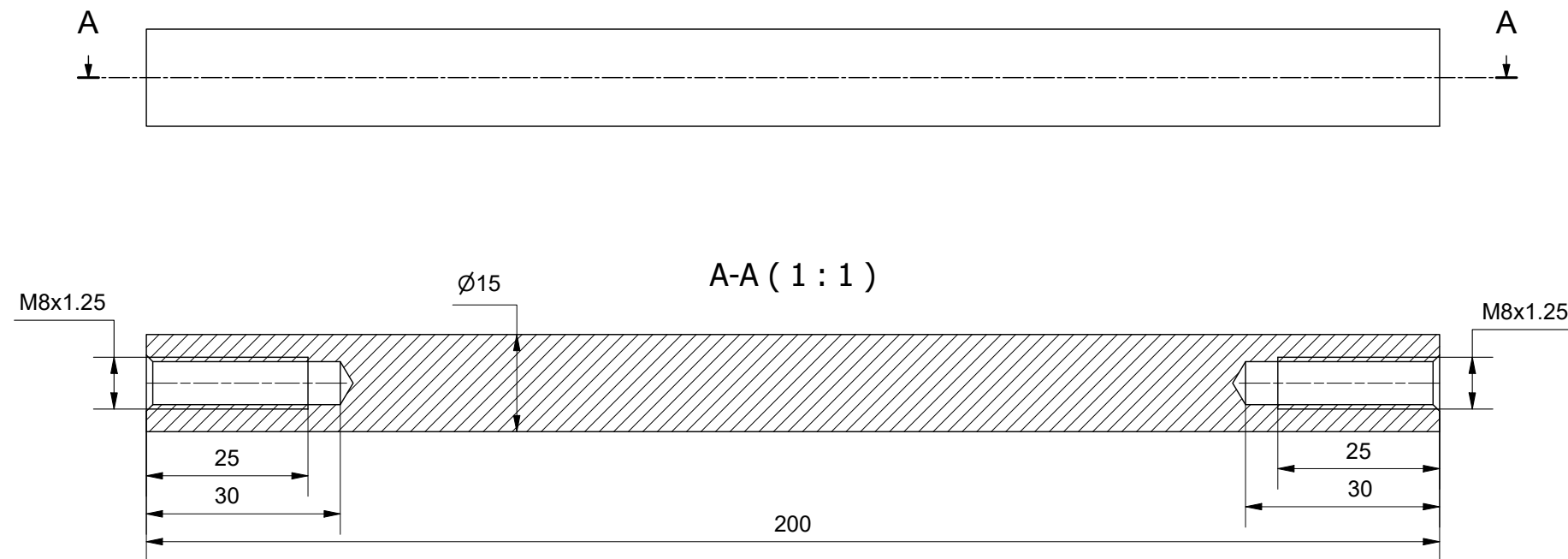
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusze	Uwagi	
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Kierownik	Nazwisko	Podpis	L. szt.
								4
								Nr cz.
Zastępuje rys. Nr	Zastąpiony przez rys. Nr		Podziałka	Format	Materiał		Cecha	Masa
			1:5	A3	Stal S235		----	Nie dotyczy
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12			Nr ark.				Data pierwszej emisji	
Ścieżka dostępu	robocza	archiwalna	19				28.10.2021	
Przedsiębiorstwo			Nazwa		HEB_140_2300			
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.014			Nr edycji
								1



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Wykonać z profilu zamkniętego 30x30x3
3. Ostre krawędzie stępić

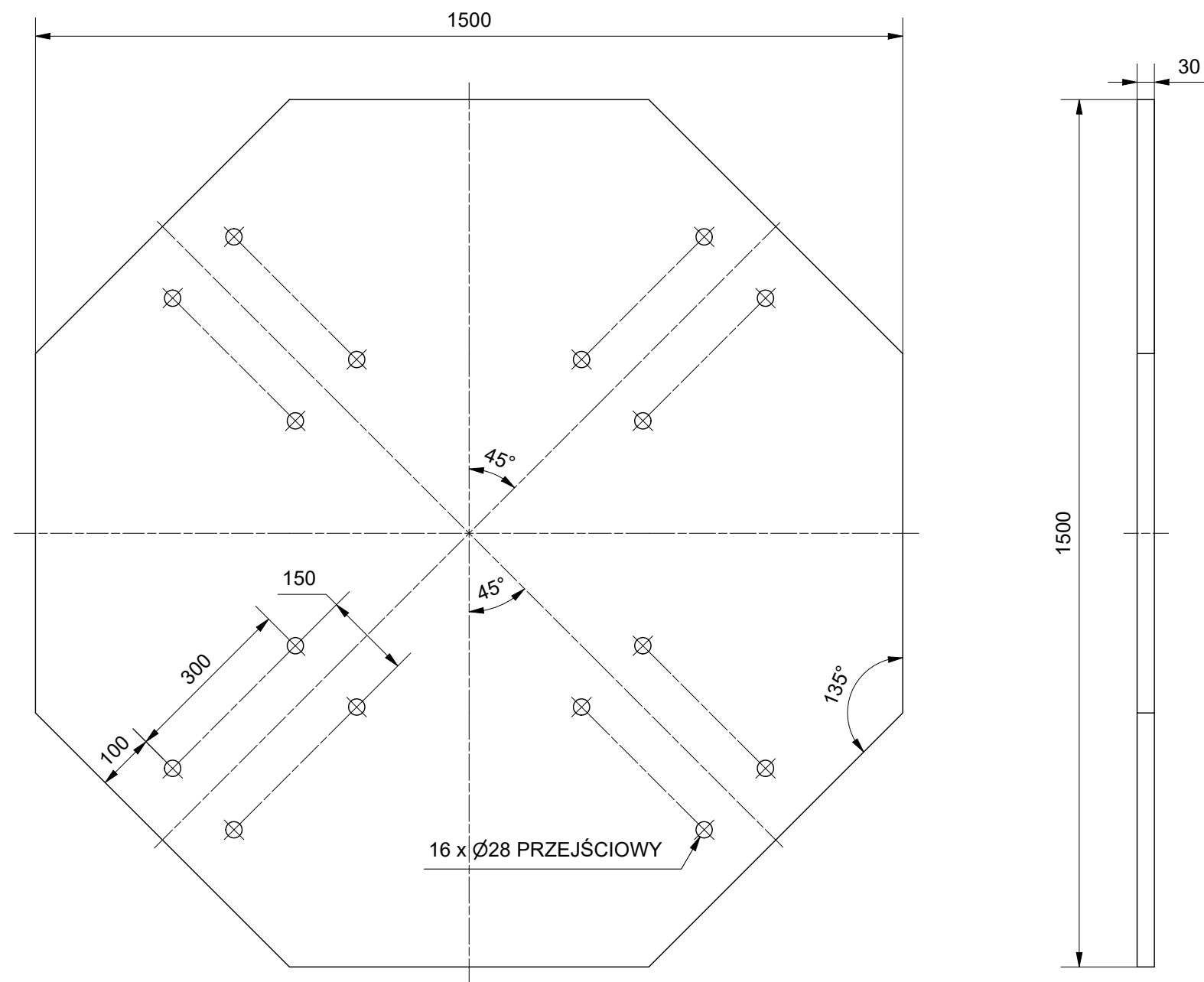
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusze	Uwagi
Znak zm.	L. zmian			Konstruował	Pyza		L. szt.
Nr karty zmian				Sprawdził	Cichocki		16
Treść zmiany				Gł. konstruktor	Sokołowski		Nr cz.
Podpis				Kontrola norm.	Wnuk		
Data				Kierownik	Sokołowski		
Zastępuje rys. Nr	Podziałka		Format	Materiał		Cecha	Masa
Zastąpiony przez rys. Nr	1 : 1		A3	Stal S235		----	1,5 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12						Data pierwszej emisji	
Ścieżka dostępu	robocza	Nr ark.				28.10.2021	
	archiwalna	20					
Przedsiębiorstwo			Nazwa		Profil_30_30		
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.015		
						Nr edycji	1



Uwagi:


1. Ostre krawędzie stępić
2. Pokrycie: Fosforanować
3. Wszystkie wymiary po pokryciu

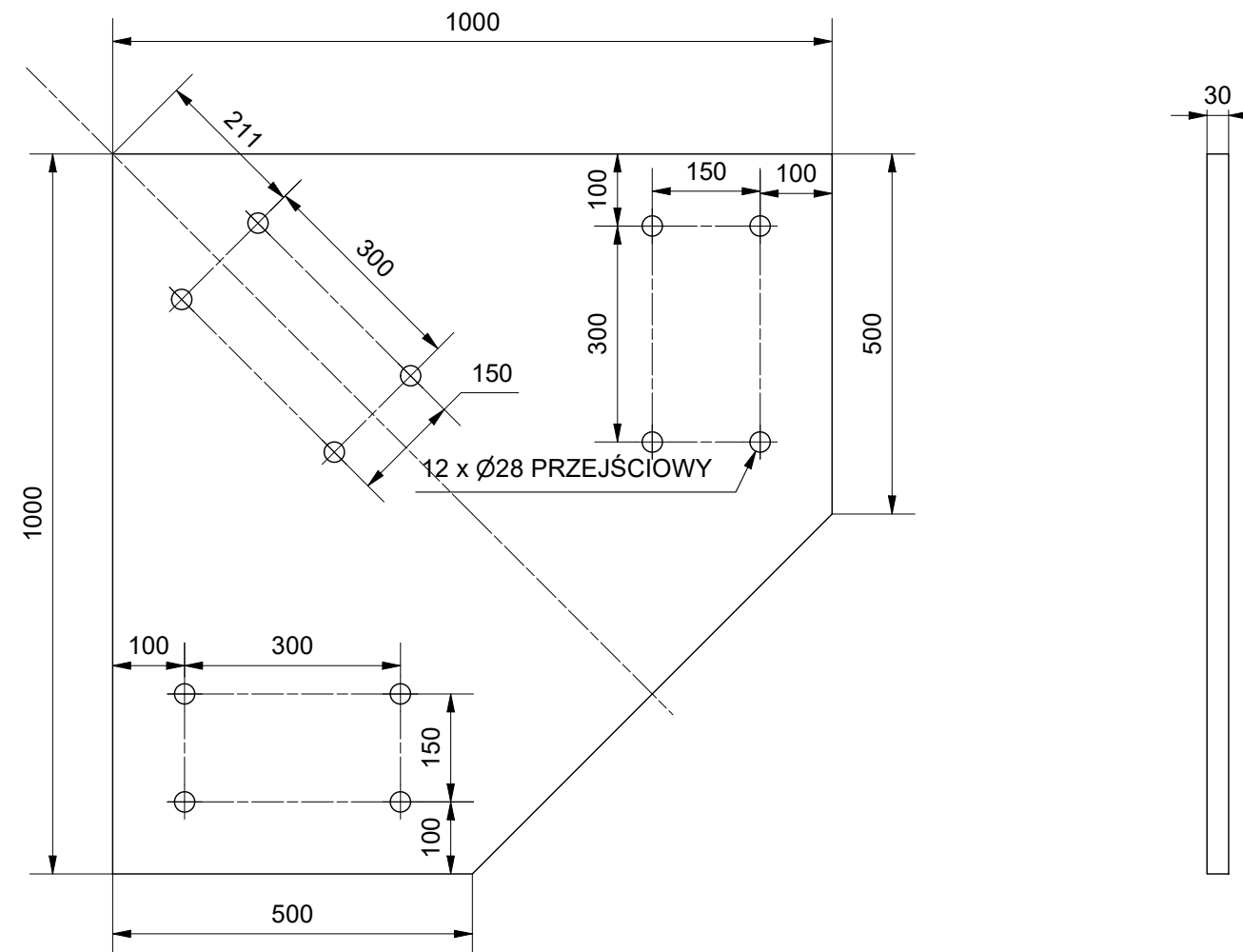
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusze	Uwagi	
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza	L. szt.	24
					Sprawdził	Cichocki	Nr cz.	
					Gł. konstruktor	Sokołowski		
					Kontrola norm.	Wnuk		
					Kierownik	Sokołowski		
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał		Cecha	Masa
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 1	A3	Stal S235		----	0,3 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12							Data pierwszej emisji	
Ścieżka dostępu	robocza	archiwalna	Nr ark.				28.10.2021	
			21					
Przedsiębiorstwo		Nazwa		Pręt_15				
 WITU		Nr rysunku		R2.HAM.016		Nr edycji		1



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Ostre krawędzie stępić
3. Płytę po obróbce pokryć antykorozyjną farbą RD-ELASTOMETAL RAL 7000
4. Grubość suchej powłoki antykorozyjnej >250 µm
5. Możliwe zmiany wytycznych po konsultacji z konstruktorem

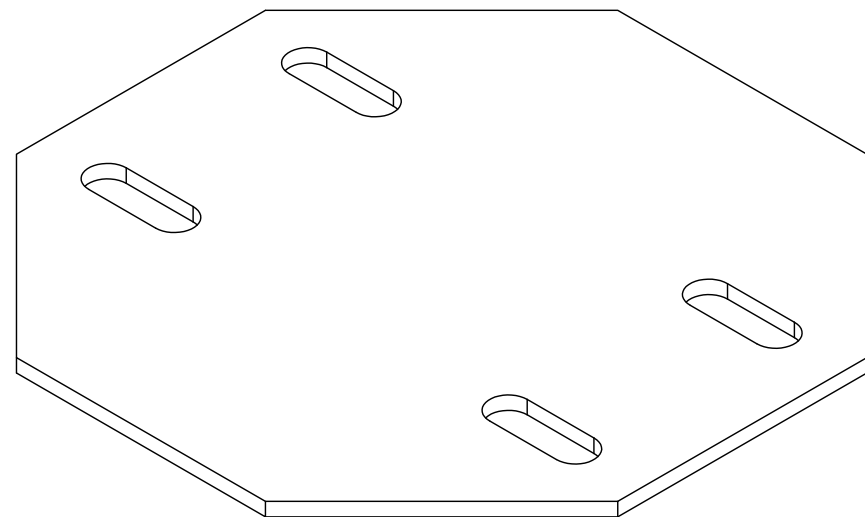
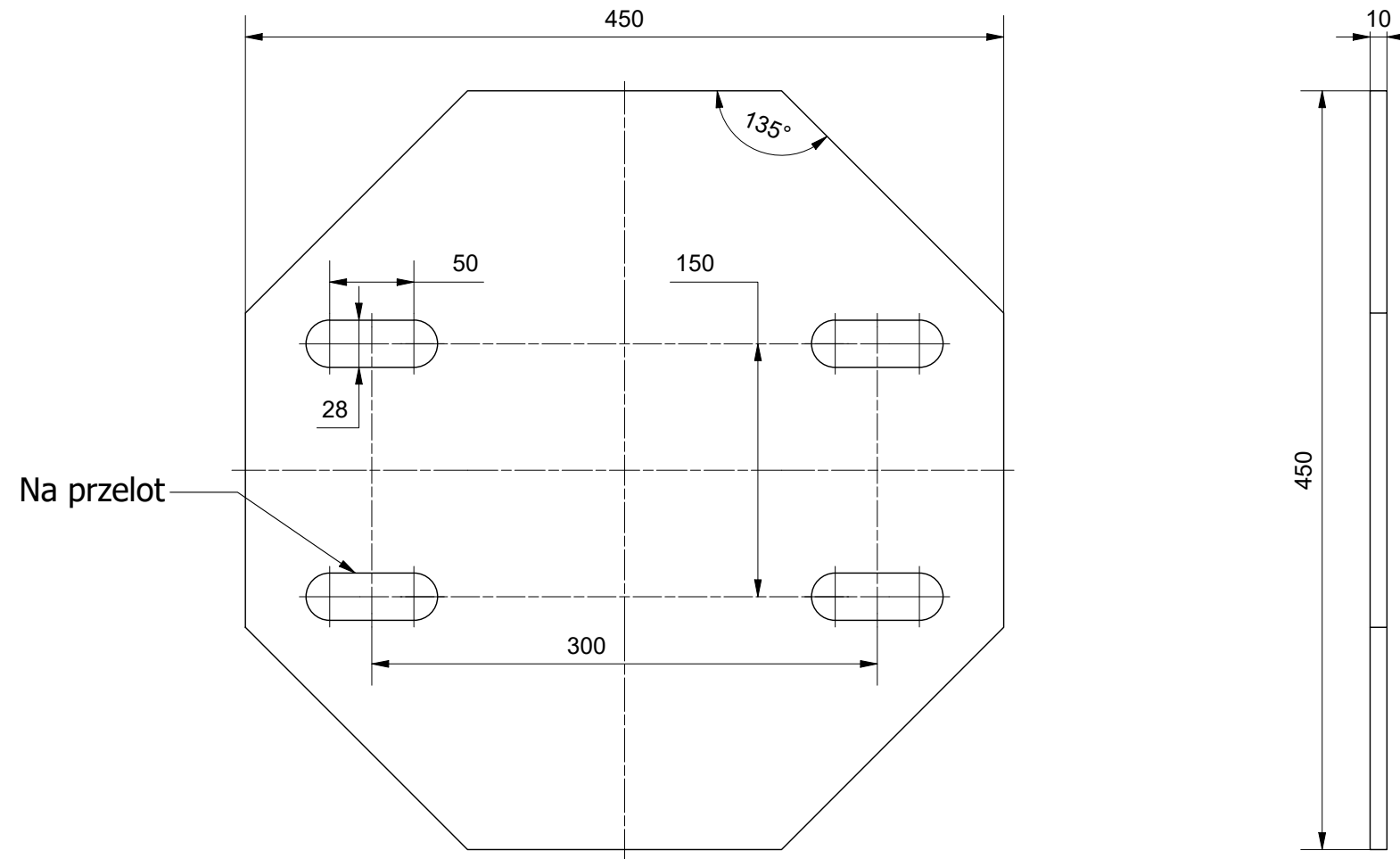
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusz	Uwagi	
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Kierownik	Nazwisko	Data	Podpis
						Pyza		
						Cichocki		
						Sokołowski		
						Wnuk		
						Sokołowski		
Zastępuje rys. Nr	Podziałka		Format	Materiał		Cecha		Masa
Zastąpiony przez rys. Nr	1:10		A3	Stal S235		----		436,6 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12			Nr ark.			Data pierwszej emisji		
Ścieżka dostępu	robocza		24			28.10.2021		
	archiwalna							
Przedsiębiorstwo			Nazwa		Płyta_03			
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.019			
								Nr edycji
								1



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Ostre krawędzie stępić
3. Płytę po obróbce pokryć antykorozyjną farbą RD-ELASTOMETAL RAL 7000
4. Grubość suchej powłoki antykorozyjnej >250 µm

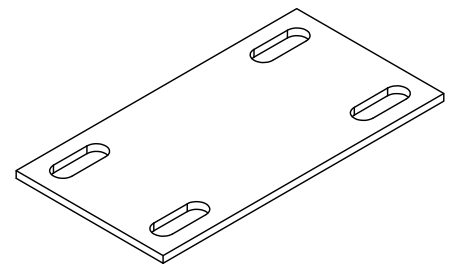
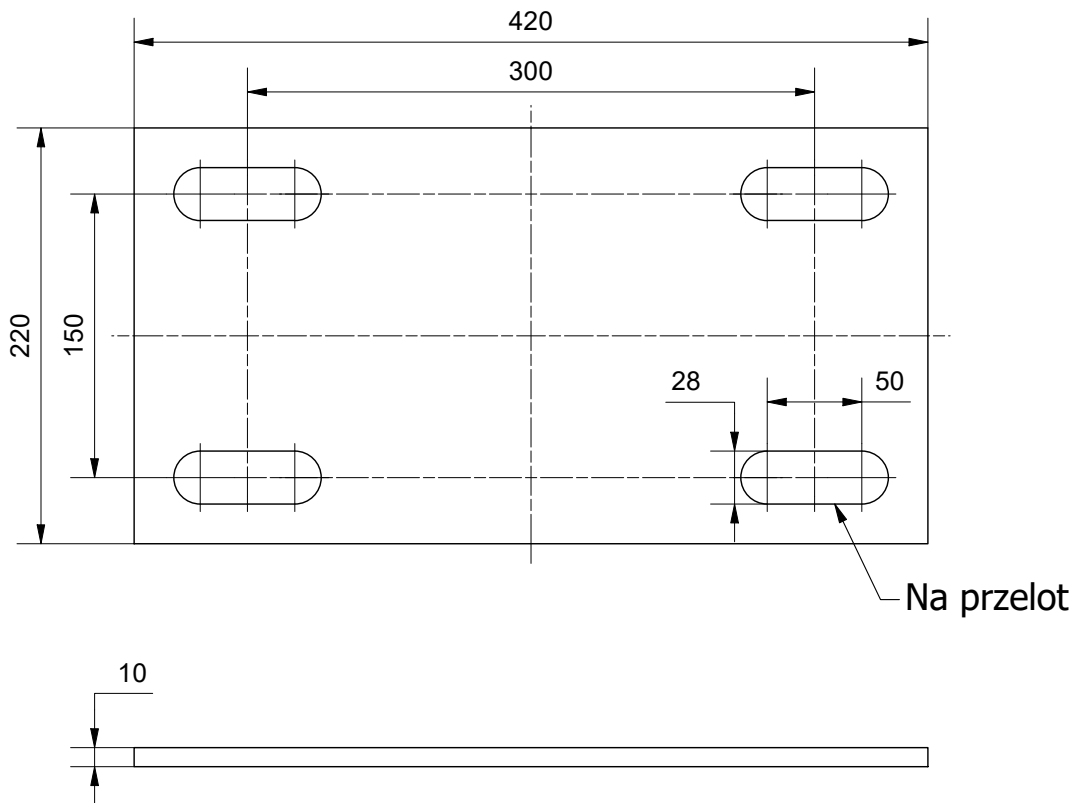
Nr poz.	Nazwa			L.szt.	Oznaczenie		Arkusz	Uwagi		
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza			L. szt.	
					Sprawdził	Cichocki				
					Gł. konstruktor	Sokołowski			Nr cz.	
					Kontrola norm.	Wnuk			4	
					Kierownik	Sokołowski				
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał		Cecha	Masa		
Zastąpiony przez rys. Nr			1:10	A3	Stal S235		----	204,3 kg		
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12										
Ścieżka dostępu	robocza		Nr ark.				Data pierwszej emisji			
	archiwalna		25				28.10.2021			
Przedsiębiorstwo				Nazwa						
 WITU				Płyta_04						
				Nr rysunku						R2.HAM.020
										1



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Wszystkie otwory wykonać na przelot płyty
3. Ostre krawędzie stępić

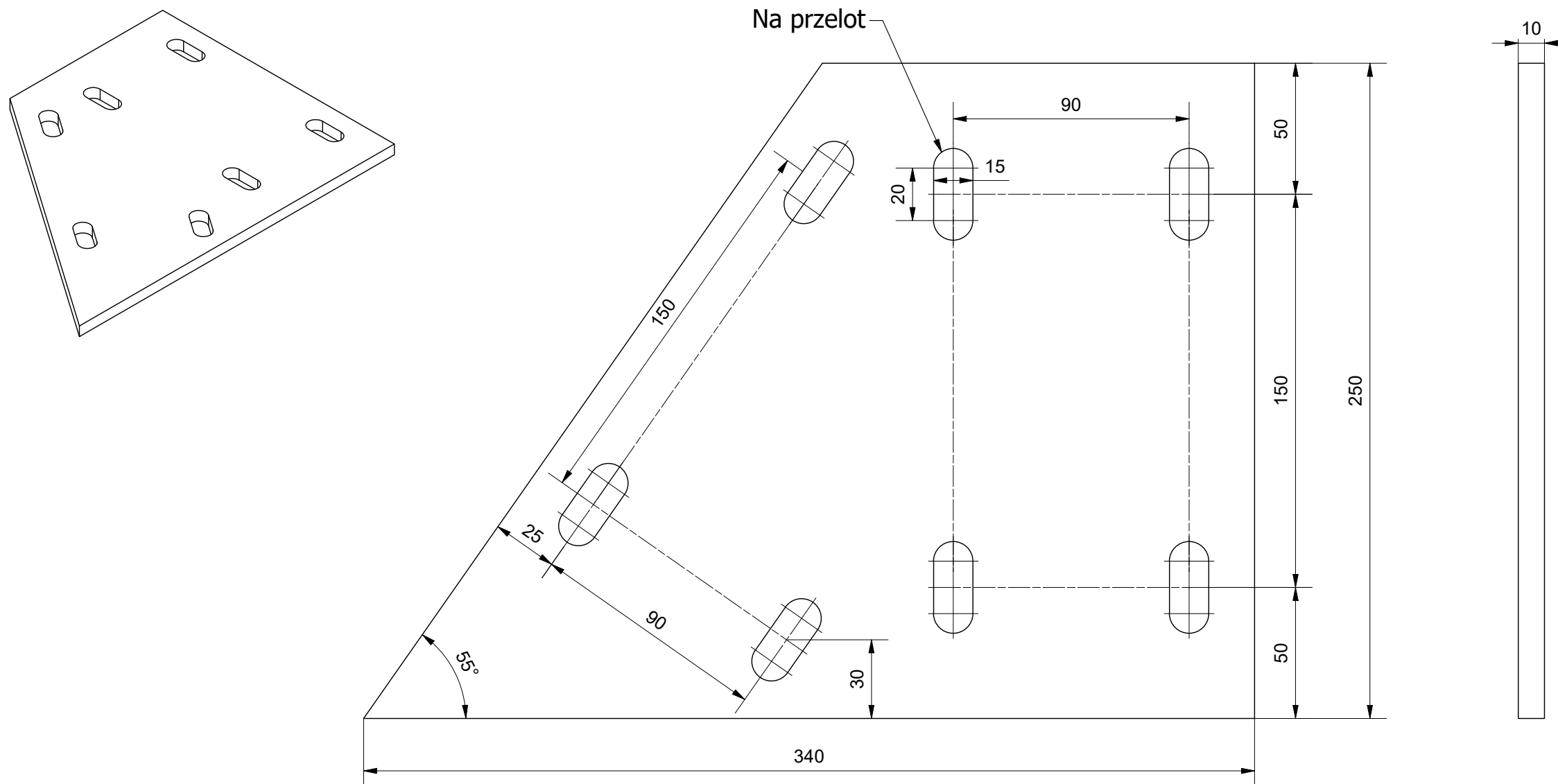
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusze	Uwagi	
Znak zm.	L. zmian			Konstruował	Pyza		L. szt.	
Nr karty zmian				Sprawdził	Cichocki		4	
Treść zmiany				Gł. konstruktor	Sokołowski		Nr cz.	
Podpis				Kontrola norm.	Wnuk			
Data				Kierownik	Sokołowski			
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał	Cecha	Masa	
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 4	A3	Stal S235	----	12,5 kg	
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12							Data pierwszej emisji	
Ścieżka dostępu	robocza		Nr ark.				28.10.2021	
	archiwalna		26					
Przedsiębiorstwo			Nazwa		Płyta_05			
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.021			
					Nr edycji			
					1			



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Wszystkie otwory wykonać na przelot płyty
2. Ostre krawędzie stępić

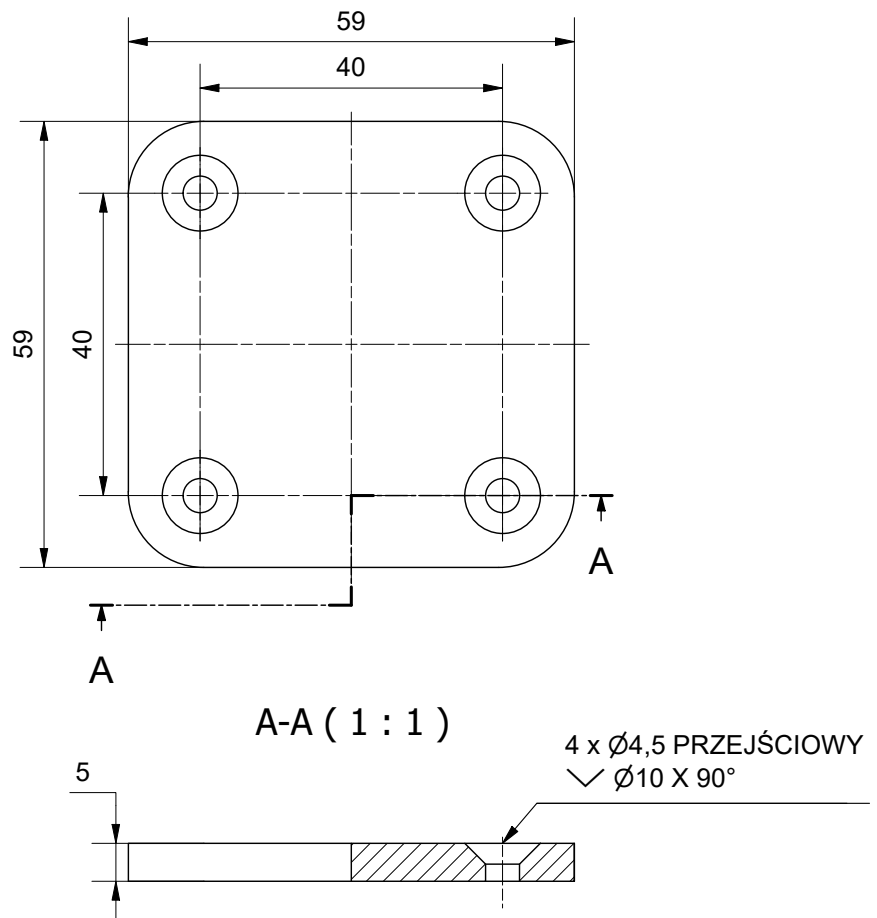
Nr poz.	Nazwa			L.szt.	Oznaczenie		Arkusz	Uwagi	
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza			L. szt.
					Sprawdził	Cichocki			
					Gł. konstruktor	Sokołowski			
					Kontrola norm.	Wnuk			
					Kierownik	Sokołowski			
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał		Cecha	Masa	
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 4	A4	Stal S235		----	6,6 kg	
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12			Nr ark.	28			Data pierwszej emisji		
Ścieżka dostępu	robocza	28.10.2021							
Przedsiębiorstwo			Nazwa		Płyta_07				
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.023			Nr edycji	
								1	



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Wszystkie otwory wykonać na przelot płyty
3. Ostre krawędzie stępić
4. Płytę po obróbce pokryć antykorozyjną farbą RD-ELASTOMETAL RAL 7000
5. Grubość suchej powłoki antykorozyjnej >250 µm

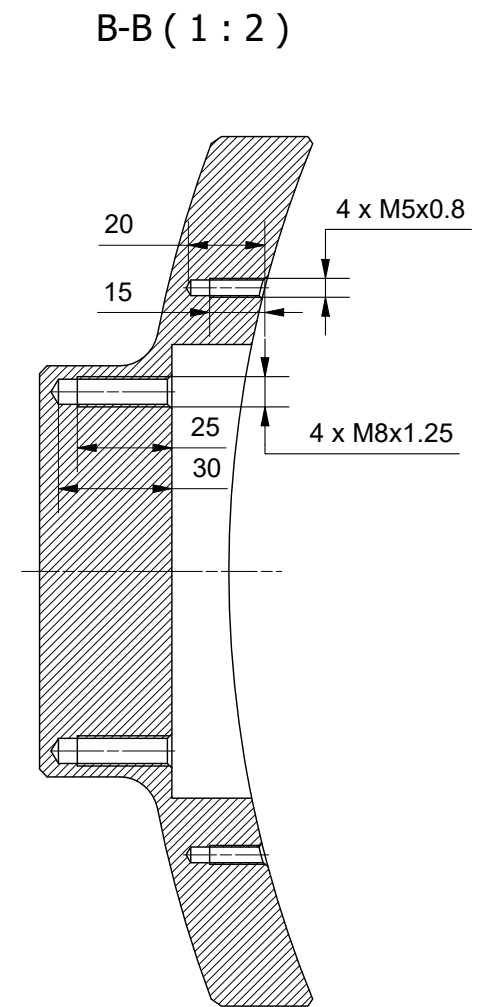
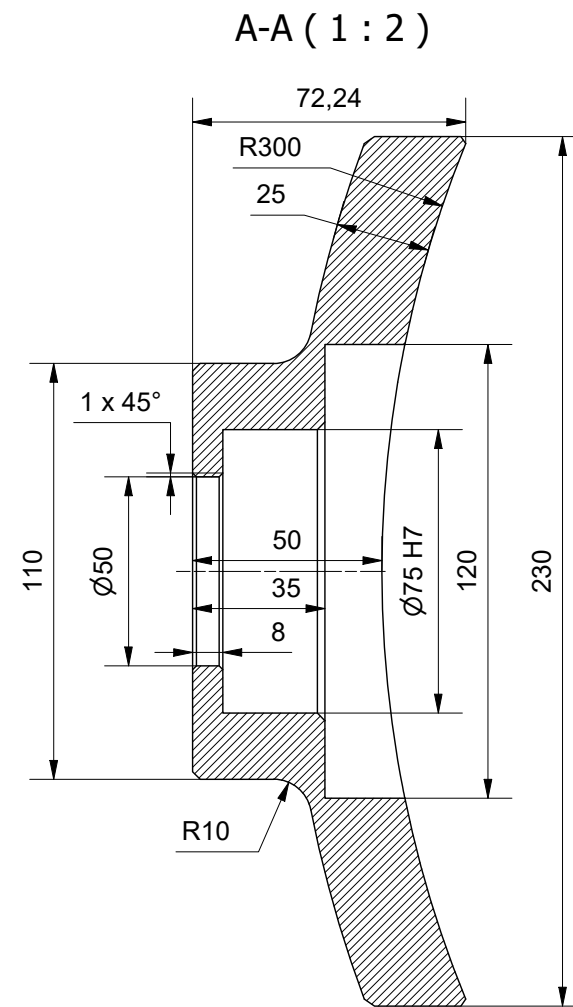
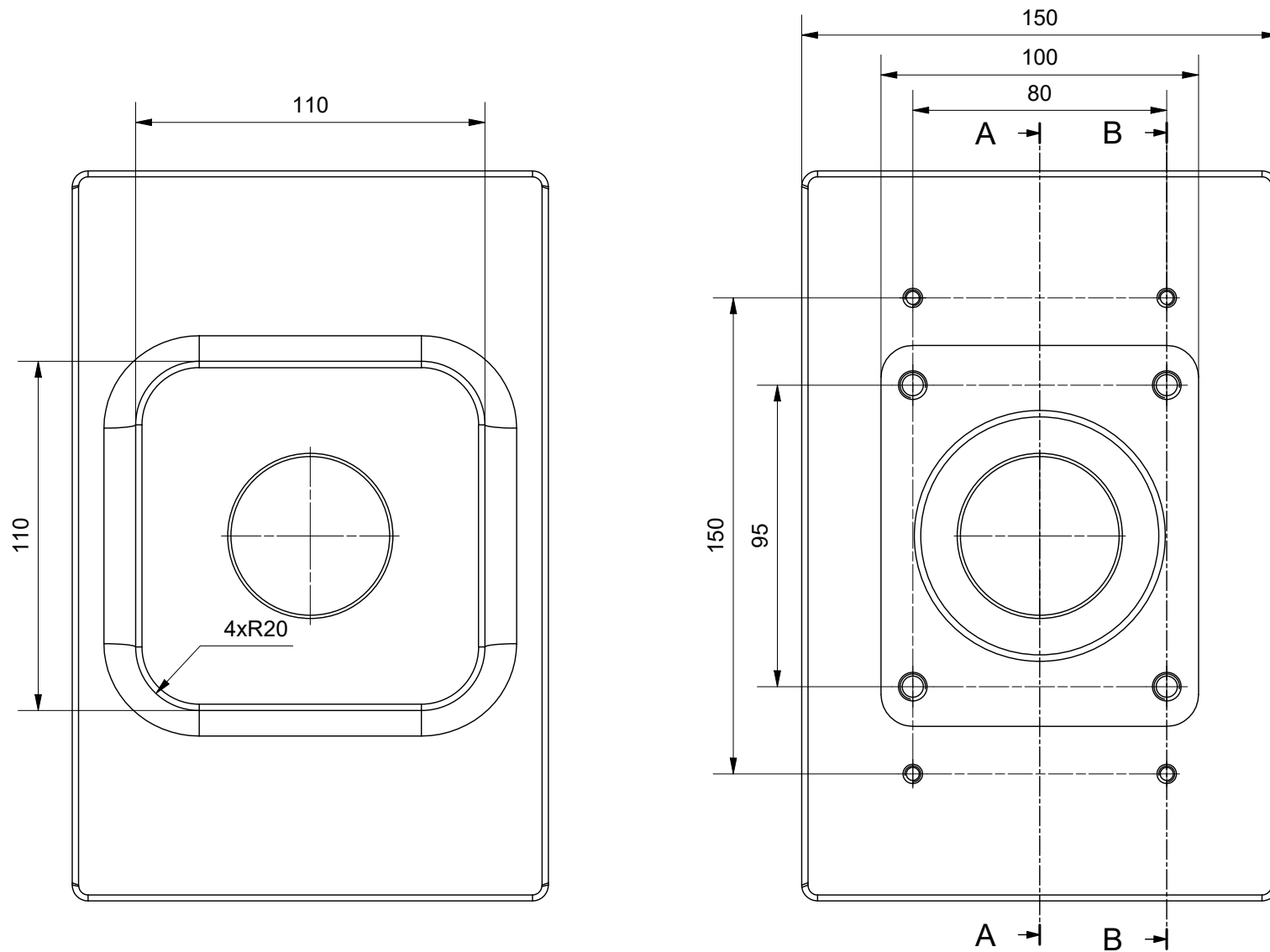
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusz	Uwagi	
Znak zm.	L. zmian			Konstruował	Pyza			L. szt.
Nr karty zmian				Sprawdził	Cichocki			8
Treść zmiany				Gł. konstruktor	Sokołowski			Nr cz.
Podpis				Kontrola norm.	Wnuk			
Data				Kierownik	Sokołowski			
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał		Cecha	Masa
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 2	A3	Stal S235		----	4,7 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12							Data pierwszej emisji	
Ścieżka dostępu	robocza		Nr ark.					
	archiwalna		29					
Przedsiębiorstwo			Nazwa		Płyta_08			
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.024			Nr edycji
								1



Uwagi:

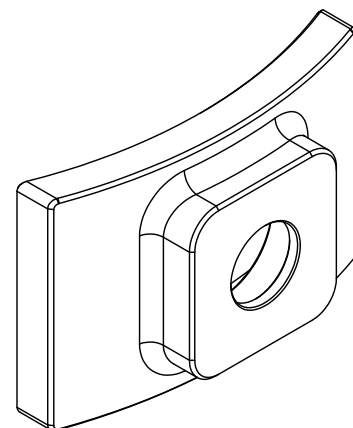
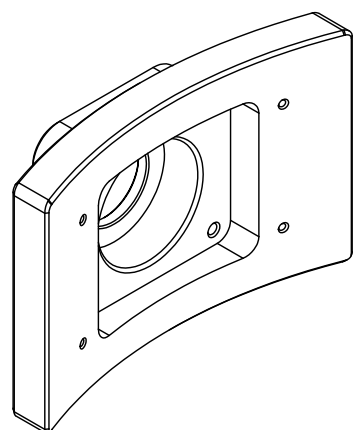
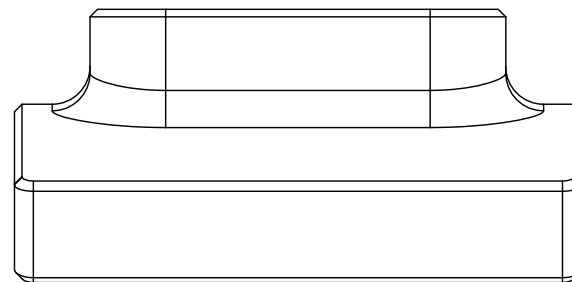
1. Wykonać według pliku STEP
2. Ostre krawędzie stępić
3. Dla nietolerownych wymiarów przyjąć $\pm 0,1$

Nr poz.	Nazwa			L.szt.	Oznaczenie		Arkusze	Uwagi	
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza	Data	Podpis	L. szt.
					Sprawdził	Cichocki			24
					Gł. konstruktor	Sokołowski			
					Kontrola norm.	Wnuk			
					Kierownik	Sokołowski			
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał		Cecha	Masa	
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 1	A4	Teflon (PTFE)		----	0,0 kg	
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12			Nr ark.	30			Data pierwszej emisji		
Ścieżka dostępu	robocza	28.10.2021							
Przedsiębiorstwo			Nazwa						
 WITU			Płyta_09						
			Nr rysunku						Nr edycji
R2.HAM.025						1			



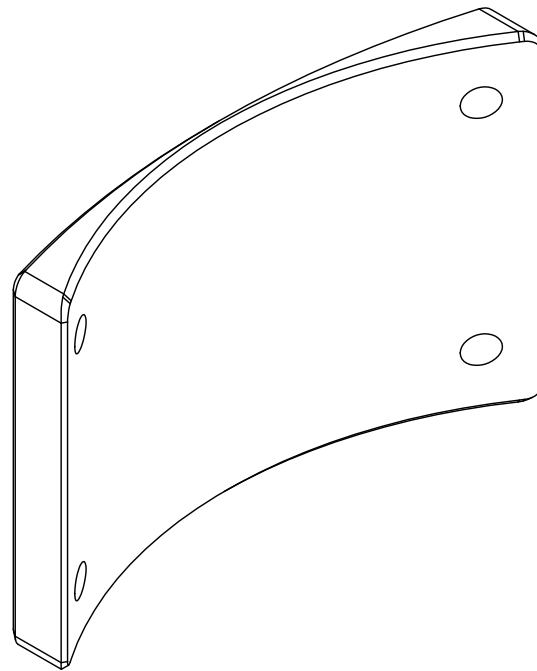
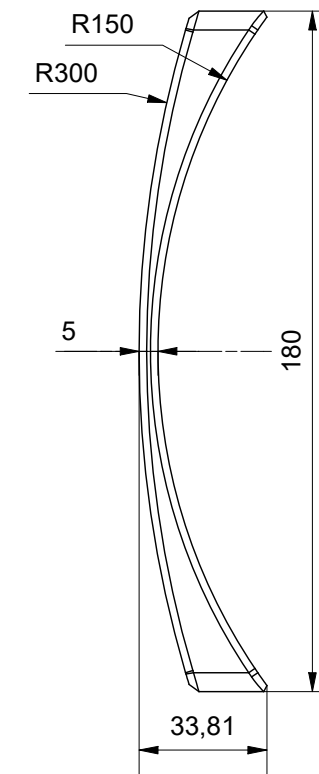
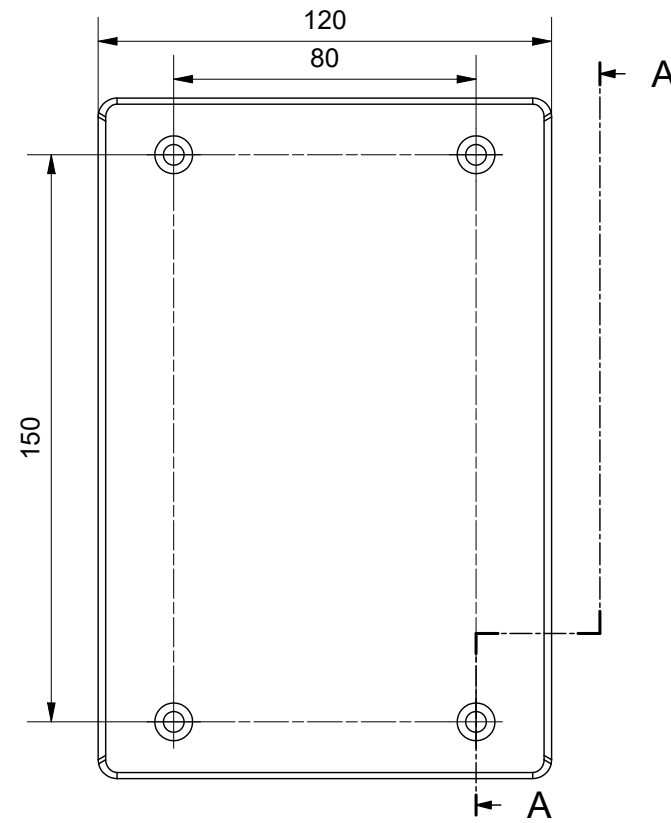
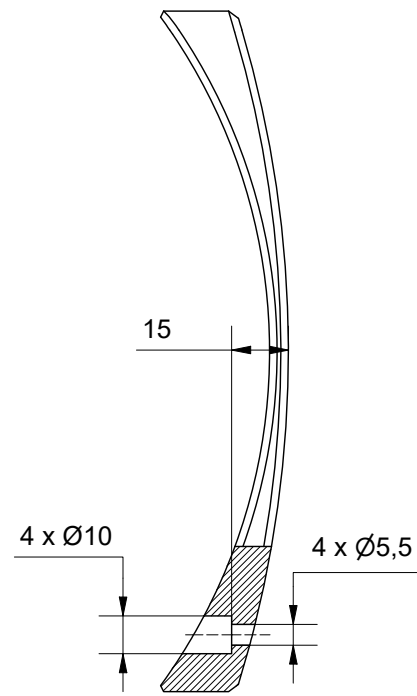
Uwagi:

1. Wykonać według pliku STEP
2. Ostre krawędzie stępić
3. Dla nietolerownych wymiarów przyjąć $\pm 0,1$
4. Nieoznaczone promienia przyjąć $R=10$
5. Nieoznaczone fazy przyjąć $2 \times 45^\circ$
6. Pokrycie: Fosforanować
7. Wszystkie wymiary po pokryciu




Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusz	Uwagi	
Znak zm.	L. zmian			Konstruował	Pyza		L. szt.	
Nr karty zmiany				Sprawdził	Cichocki		24	
Treść zmiany				Gł. konstruktor	Sokołowski		Nr cz.	
Podpis				Kontrola norm.	Wnuk			
Data				Kierownik	Sokołowski			
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał	Cecha	Masa	
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 2	A3	Stal S235	----	6,7 kg	
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12							Data pierwszej emisji	
Ścieżka dostępu			Nr ark.				28.10.2021	
robozcza			31					
archiwalna								
Przedsiębiorstwo				Nazwa		Łapa_600		
WITU				Nr rysunku		R2.HAM.026		
						Nr edycji		
						1		

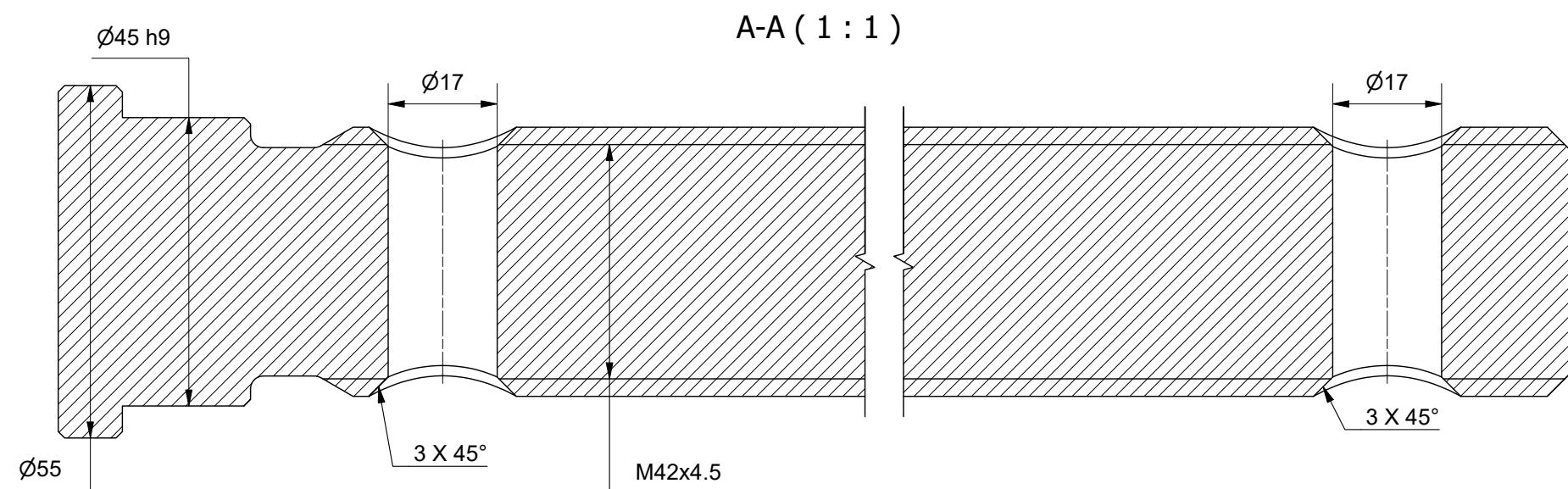
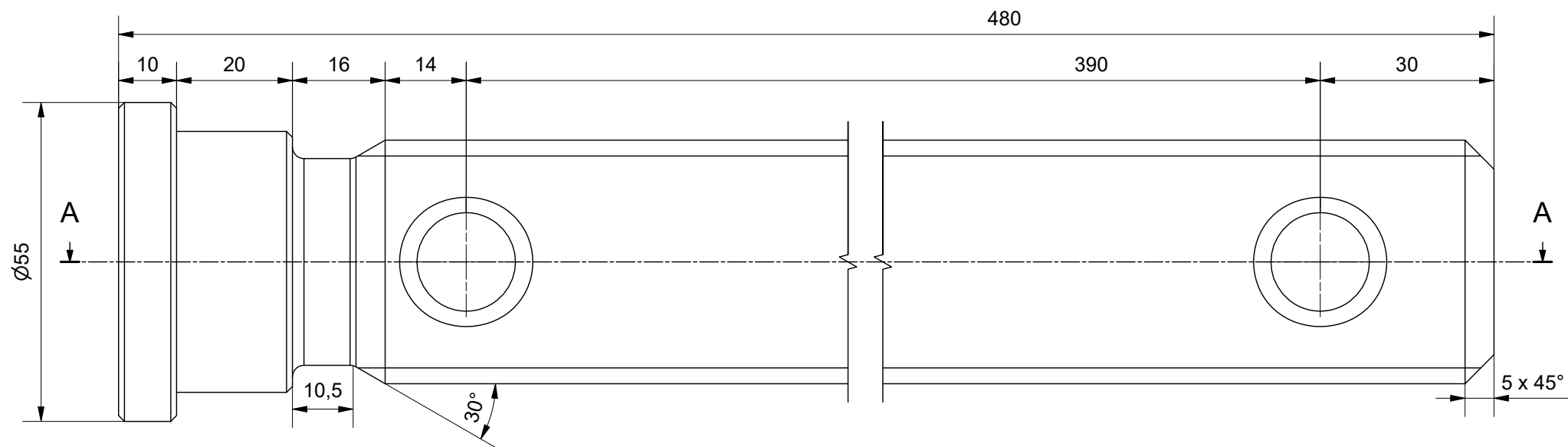
A-A (1 : 2)



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Ostre krawędzie stępić
3. Dla nietolerownych wymiarów przyjąć $\pm 0,1$
4. Nieoznaczone promienia przyjąć $R=5$
5. Nieoznaczone fazy przyjąć $2 \times 45^\circ$
6. Pokrycie: Fosforanować
7. Wszystkie wymiary po pokryciu

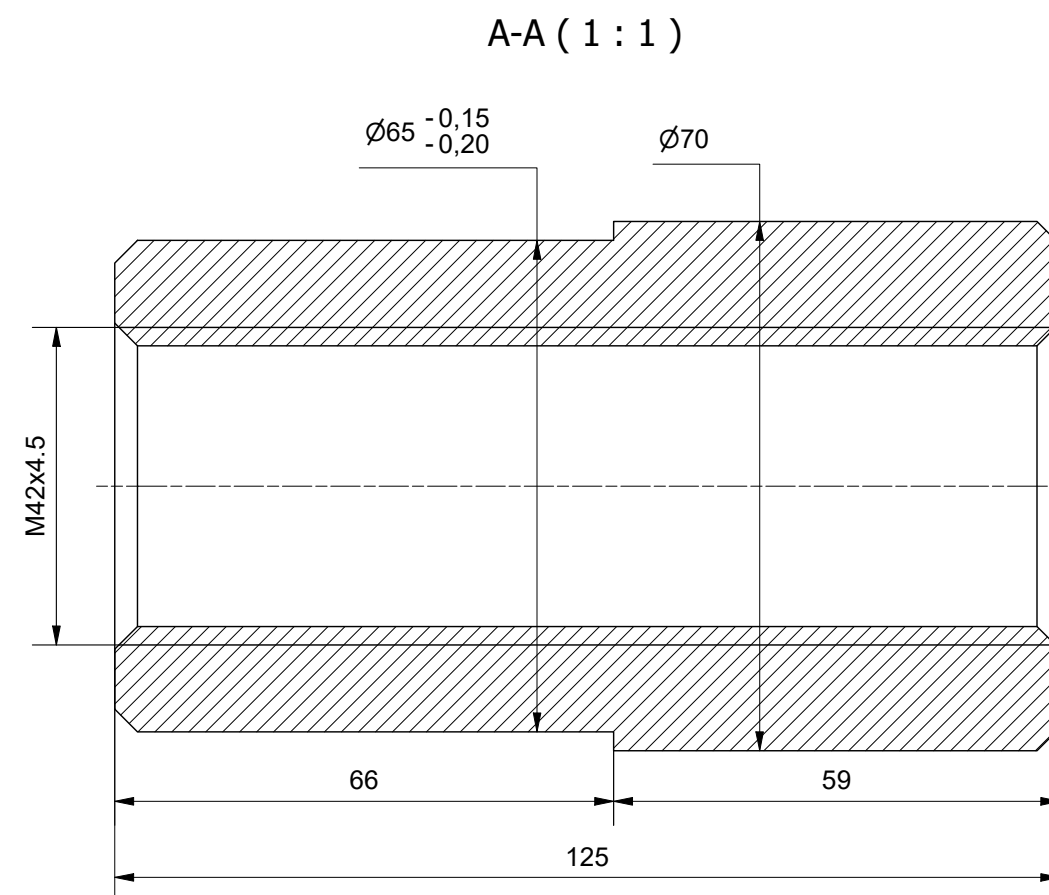
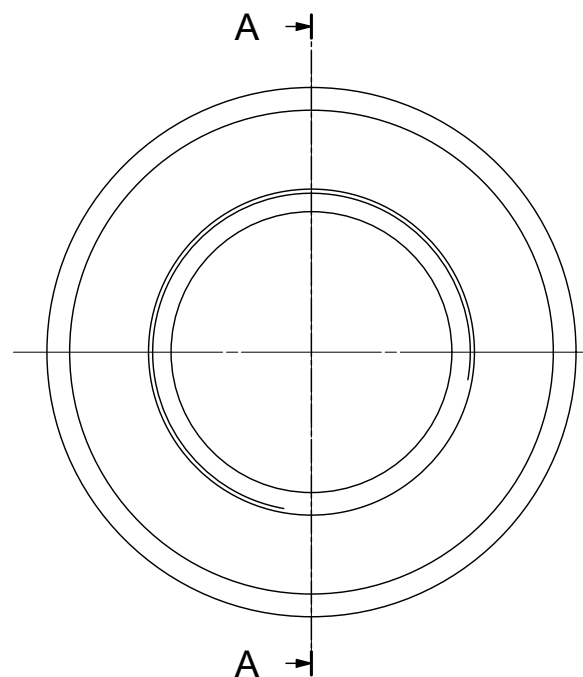
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusze	Uwagi	
Znak zm.	L. zmian			Konstruował	Pyza			L. szt.
Nr karty zmian				Sprawdził	Cichocki			24
Treść zmiany				Gł. konstruktor	Sokołowski			Nr cz.
Podpis				Kontrola norm.	Wnuk			
Data				Kierownik	Sokołowski			
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał	Cecha		Masa
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 2	A3	Stal S235	----		1,6 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12						Data pierwszej emisji		
Ścieżka dostępu	robocza		Nr ark.			28.10.2021		
	archiwalna		32					
Przedsiębiorstwo			Nazwa		Łapa_300_P			
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.027			
							Nr edycji	
							1	



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Ostre krawędzie stępić
4. Dla nietolerownych wymiarów przyjąć $\pm 0,1$
5. Nieoznaczone promienia przyjąć $R=2$
6. Nieoznaczone fazy przyjąć $1 \times 45^\circ$
7. Pokrycie: Fosforanować
8. Wszystkie wymiary po pokryciu

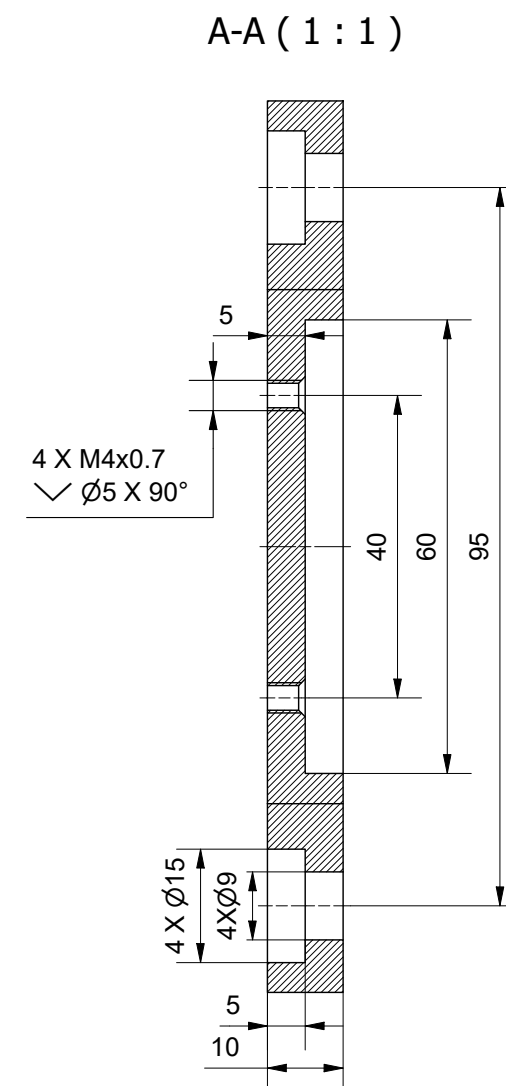
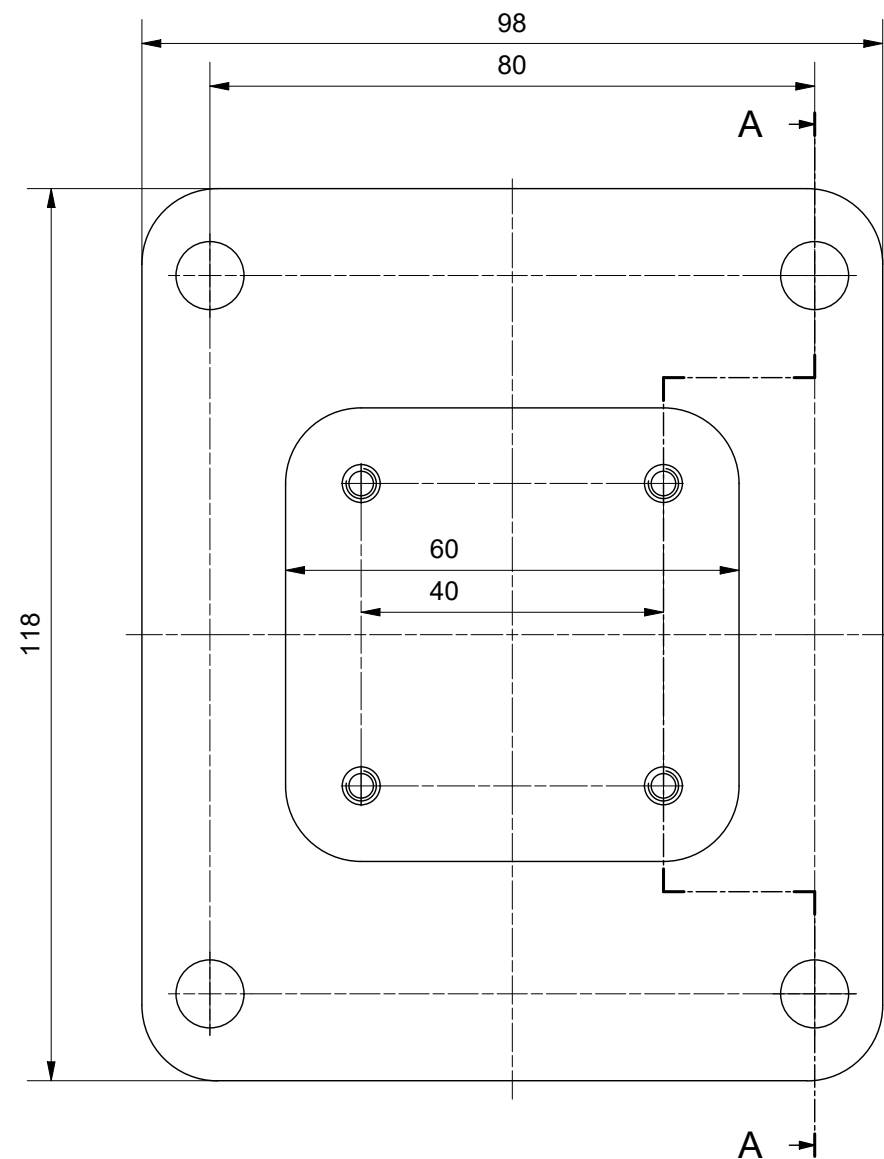
Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusze	Uwagi			
Znak zm. L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza	L. szt.	L. szt.		
					Sprawdził				Cichocki	24
					Gł. konstruktor				Sokołowski	
					Kontrola norm.				Wnuk	
Zastępuje rys. Nr	Zastąpiony przez rys. Nr	Podziałka	Format	Materiał	Cecha	Masa				
							1 : 1	A3	Stal S235	----
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12		Nr ark.	33	Kierownik	Nazwisko	Data	Podpis	Nr cz.		
Ścieżka dostępu	robocza								archiwalna	Sokołowski
Przedsiębiorstwo			Nazwa		Sworzeń_M42			Nr edycji		
			Nr rysunku		R2.HAM.028				1	



Uwagi:


1. Wykonać według pliku STEP
2. Ostre krawędzie stępić
3. Nieoznaczone promienia przyjąć $R=2$
4. Nieoznaczone fazy przyjąć $3 \times 45^\circ$
5. Pokrycie: Fosforanować
6. Wszystkie wymiary po pokryciu

Nr poz.	Nazwa		L.szt.	Oznaczenie		Arkusze	Uwagi	
Znak zm.	L. zmian			Konstruował	Pyza			L. szt.
Nr karty zmian				Sprawdził	Cichocki			24
Treść zmiany				Gł. konstruktor	Sokołowski			Nr cz.
Podpis				Kontrola norm.	Wnuk			
Data				Kierownik	Sokołowski			
Zastępuje rys. Nr			Podziałka	Format	Materiał		Cecha	Masa
Zastąpiony przez rys. Nr			1 : 1	A3	Stal S235		----	2,4 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12							Data pierwszej emisji	
Ścieżka dostępu	robocza		Nr ark.					
	archiwalna		34					
Przedsiębiorstwo			Nazwa		Nakrętka_M42			
 WITU			Nr rysunku		R2.HAM.029		Nr edycji	1



Uwagi:

1. Wykonać według pliku STEP
2. Ostre krawędzie stępić
3. Dla nietolerownych wymiarów przyjąć $\pm 0,1$
4. Nieoznaczone promienia przyjąć $R=10$
5. Nieoznaczone fazy przyjąć $1 \times 45^\circ$
6. Pokrycie: Fosforanować
7. Wszystkie wymiary po pokryciu

Nr poz.	Nazwa			L.szt.	Oznaczenie		Arkusz	Uwagi	
Znak zm.	L. zmian	Nr karty zmian	Treść zmiany	Podpis	Data	Konstruował	Pyza	Arkusz	L. szt.
						Sprawdził	Cichocki		24
						Gł. konstruktor	Sokołowski		Nr cz.
						Kontrola norm.	Wnuk		
						Kierownik	Sokołowski		
Zastępuje rys. Nr				Podziałka	Format	Materiał		Cecha	Masa
Zastąpiony przez rys. Nr				1 : 1	A3	Stal S235		----	0,7 kg
Tolerancje wg PN-EN ISO 286-2:2010 E IT12								Data pierwszej emisji	
Ścieżka dostępu	robocza	archiwalna		Nr ark.	35			28.10.2021	
Przedsiębiorstwo					Nazwa				
 WITU					Płyta_doc				
					Nr rysunku				