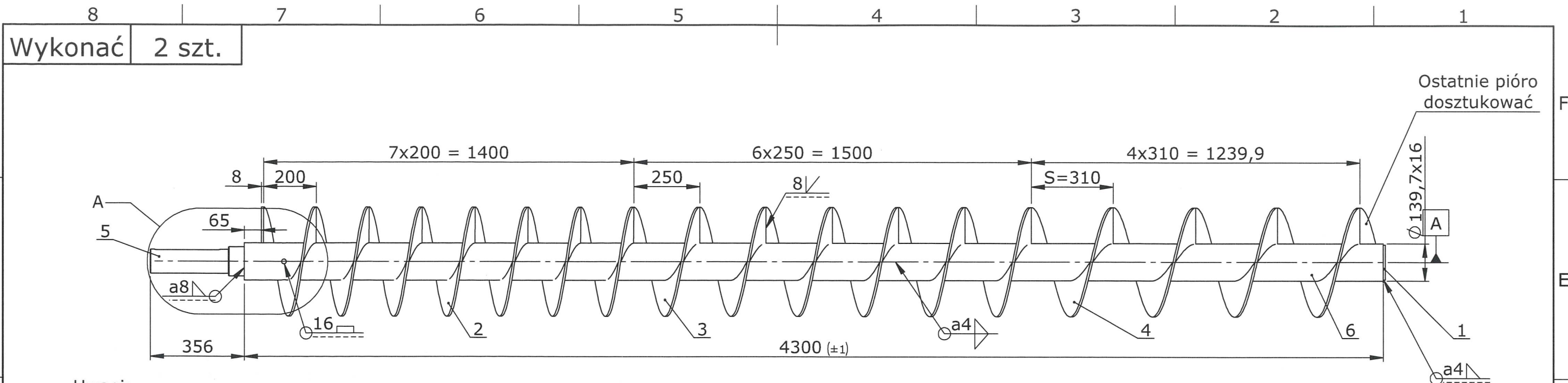


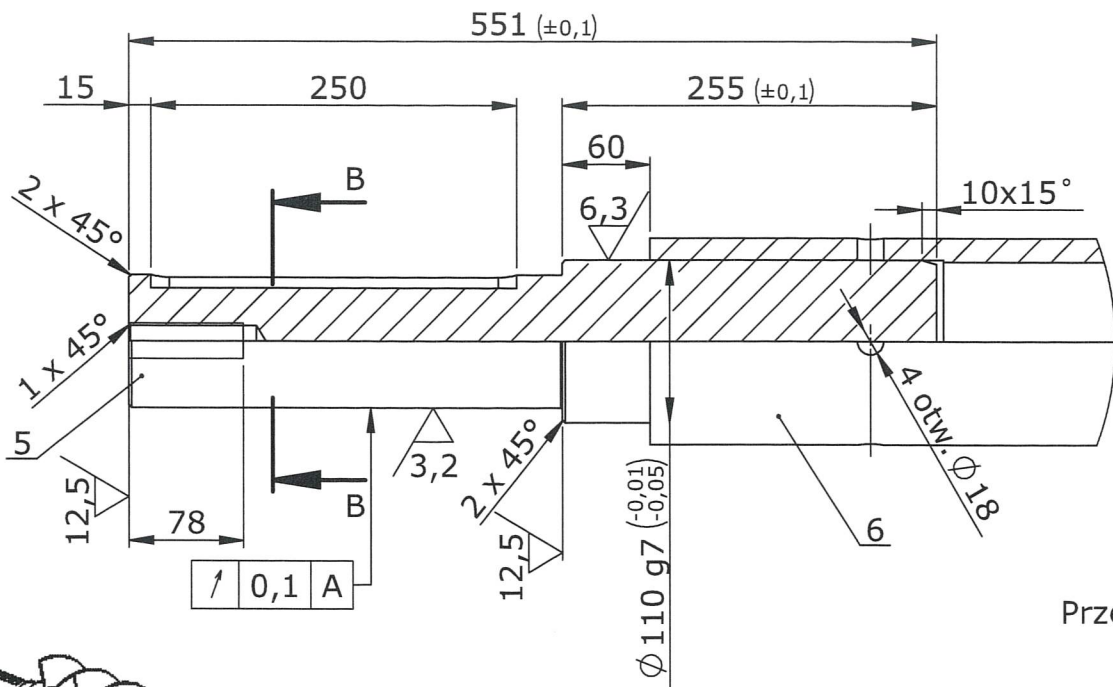
Niniejszy dokument jest własnością Rapko. Kopiowanie lub wykorzystywanie w całości lub części bez zezwolenia właściciela jest zabronione. Naruszenie zastrzeżenia będzie dochodzone zgodnie z przepisami kodeksu cywilnego i karnego.



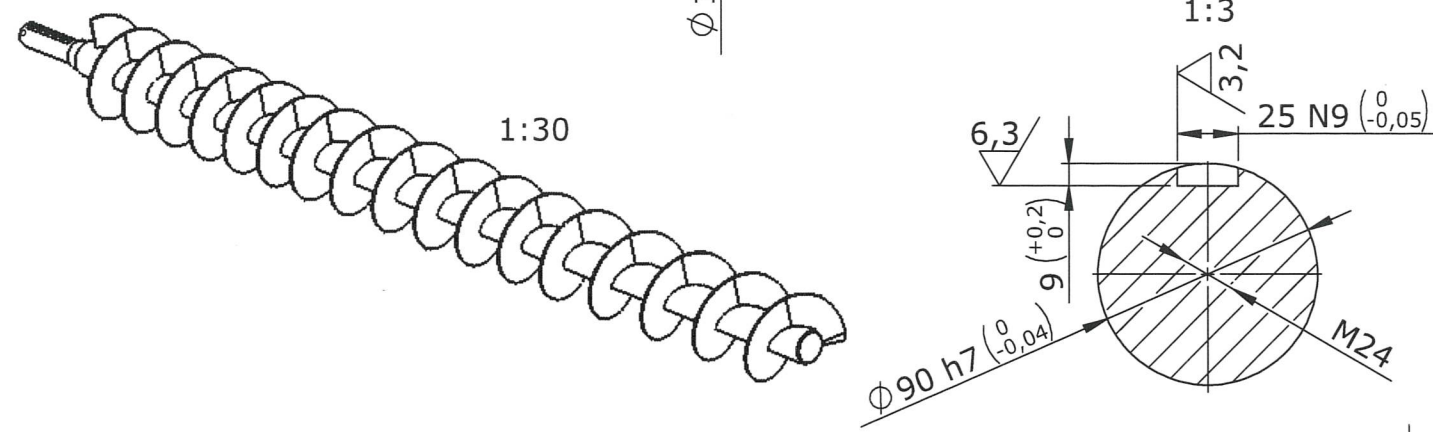
Uwagi:

1. Ostatnie pióro dociąć do długości rury.
2. Rurę ślimaka oraz pióra wyłożyć ceramiką.

Szczegół A
1:5



Przekrój B-B
1:3



UWAGA - Pióra ślimaka wykonać z blachy napawanej 5+3

6	Rura okrągła 139,7x16-4200	1	PN-EN 10210-2	1.0570 (S355J2G3)	207.82	
5	Pręt okr. 110-551	1	PN EN 10060	1.0570 (S355J2G3)	32.90	
4	Pióro lewe g=8; DN410/139,7; S=310	5	PN EN 10025	1.0570 (S355J2G3)	7.77	
3	Pióro lewe g=8; DN410/139,7; S=250	6	PN EN 10025	1.0570 (S355J2G3)	7.60	
2	Pióro lewe g=8; DN410/139,7; S=200	7	PN EN 10025	1.0570 (S355J2G3)	7.49	
1	Bl. 8x130-130	1	PN EN 10025	1.0570 (S355J2G3)	0.83	
Poz.	Nazwa elementu	Liczba szt.	Norma	Materiał	Uwagi	Masa 1 szt. [kg]

Jeżeli nie stwierdzono inaczej:

1. Ostre krawędzie stępić.
2. Ogólne tolerancje wymiarowe DIN ISO 2768 -mK.
3. Spawalnictwo - tolerancje ogólne B(F) PN-EN ISO 13920.
4. Spoiwo SG2/G3Si1, poziom jakości spoin D wg PN-EN ISO 5817.
5. Wymagany atest materiałowy 3.1 dla materiału podstawowego, dodatkowego oraz elementów złącznych.

CAD	Podziałka:	Nr arkusza:	Nr rysunku:	Revizja:
		2/3	D2407-01	
1:15	Nazwa projektu:			Masa [kg]:
	Eco Dock			372.99
A3	Nazwa zespołu:			
	Układ podawania			
Nazwa części:				
Ślimaki DN400 - lewy				
Nr zlecenia:		Zastępuje rysunek:		
ZB/24/07				