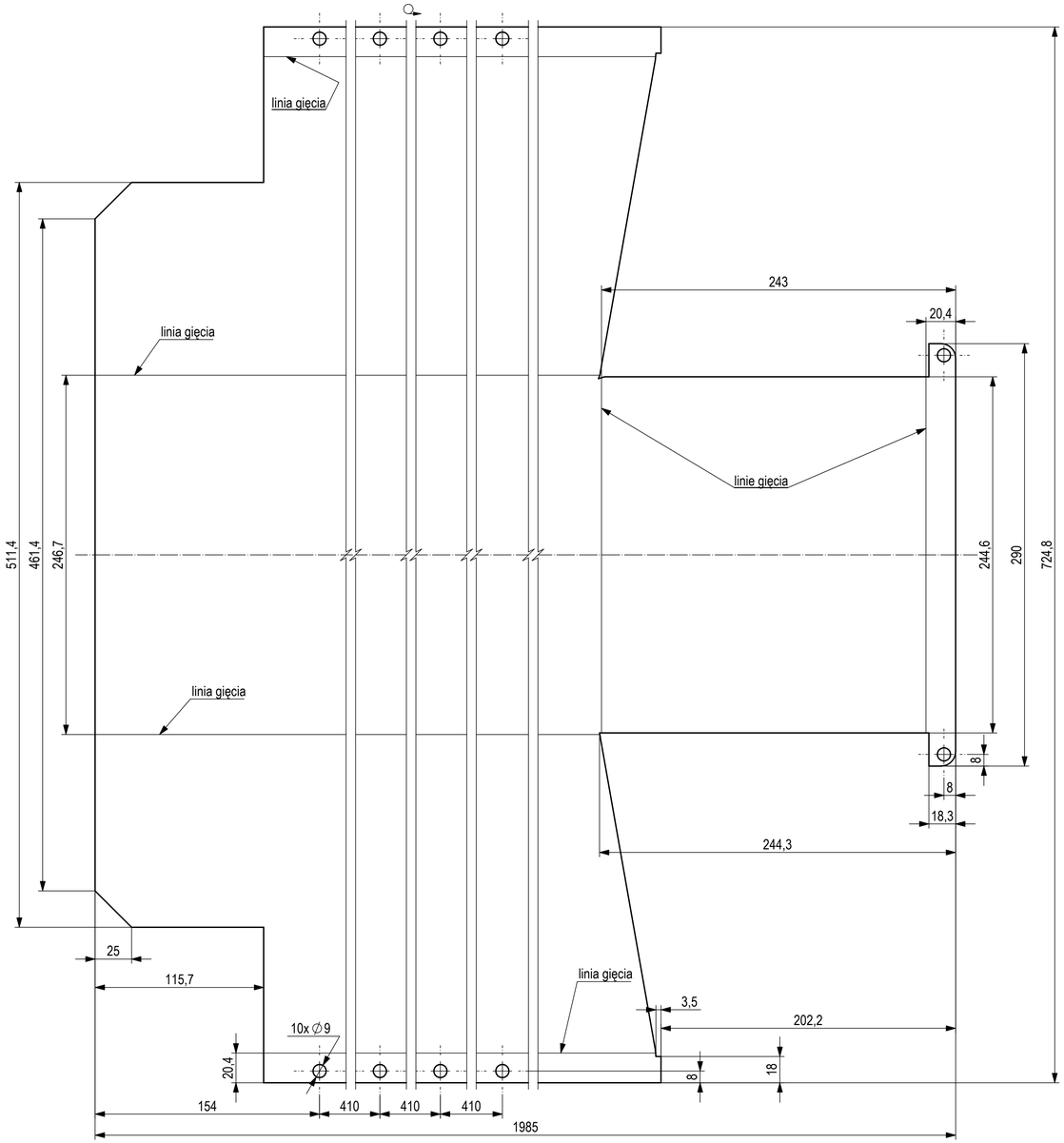

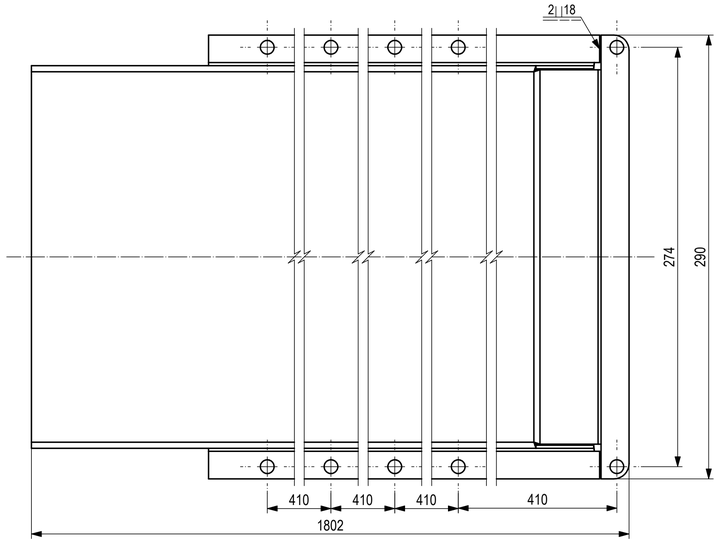

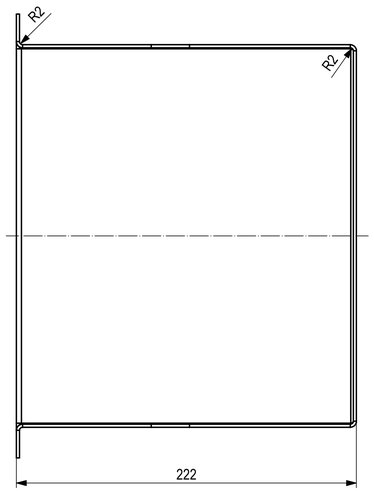

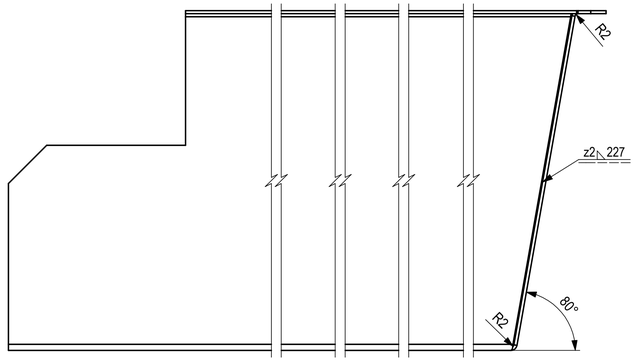

Uwagi:

1) Poziom certyfikacji wytwórcy CL1 wg PN-EN 15085-2,
2) Klasa jakości spoin CP C2 wg PN-EN 15085-3,
3) Materiały dodatkowe do spawania PN-EN ISO 16834-A 654,
4) Dokumentacja nie uwzględnia naddatków technologicznych kompensujących skurcz spawalniczy.
5) Pozostałe węzły spawalnicze spawać w analogiczny sposób.

Ra 12.5 (✓)

ISO 13715 ⊥ | -0,3

Tolerancje geometryczne PN-EN 22768-mK PN-EN ISO 13920-BF	20.51	A2.1	Łukasiewicz - PIT	BMS	N		
	Materiał S355J2						
Dokument zatwierdzony w systemie PDM nie wymaga podpisu							

Ind.	Nr karty zm.	Data	Nazwisko
1:2	Wykonał	2024-11-06	J. Jabłoński
	Sprawdził	2024-11-06	P. Dobrowolski
	Zatwierdził	2024-11-06	P. Michalak
	Data	Nazwisko	
	pl		

Łukasiewicz Poznański Instytut Technologiczny

Gięta blacha

H2C 010115-1-01

Arkusz 1/1

A2.1

ZASTRZEGA SIĘ WSZELKIE PRAWA AUTORSKIE. NINIEJSZA DOKUMENTACJA NIE MOŻE BYĆ BEZ PISEMNEJ ZGODY SIEC BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - POZNAŃSKIEGO INSTYTUTU TECHNOLOGICZNEGO PRZEDMIANOWO KOPIOWANA, ZWIELOKROTNIANA, PRZEKAZYWANA LUB UDOSTĘPNIANA WYBORCOM, PRZEDSTAWICIELOM PRAWNA. USTAWA Z DNIA 4 LUTEGO 1994 R. O PRAWIE AUTORSKIM I PRAWACH POKREWNYCH.