


- 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.
- 6) Nitonakrętki montować zgodnie z instrukcją montażu producenta.
- 7) Proponowany dostawca nitonakrętek, KVT. Istnieje możliwość zamówienia nitonakrętek innego producenta.

10	Nitonakrętka M6x16x9xA2		S-FTS-Z		4		0.005	
					3			
2	Blacha		H2C 010106-1-02	A3.2	2		1599.62	
1	Blacha		H2C 010106-1-01	A3.2	1		7.37	
Ilość	Nazwa przedmiotu		Nr rys. lub normy	Format	Poz.	Material	Masa 1 szt. w kg	Uwagi
								
			Tolerancje geometryczne PN-EN 22768-mK PN-EN ISO 13920-BF	10.61	A2	Łukasiewicz - PIT	BMS	T
			Material					
			Dokument zatwierdzony w systemie PDM nie wymaga podpisu					
			Ind. / Nr karty zm.					
			Data					
			Nazwisko					
			1:2					
			Wykonał					
			Sprawdził					
			Zatwierdził					
			Data					
			Nazwisko					
			pl					
			Obudowa					
			H2C 010106-1-00					
							Arkusz 1/1	