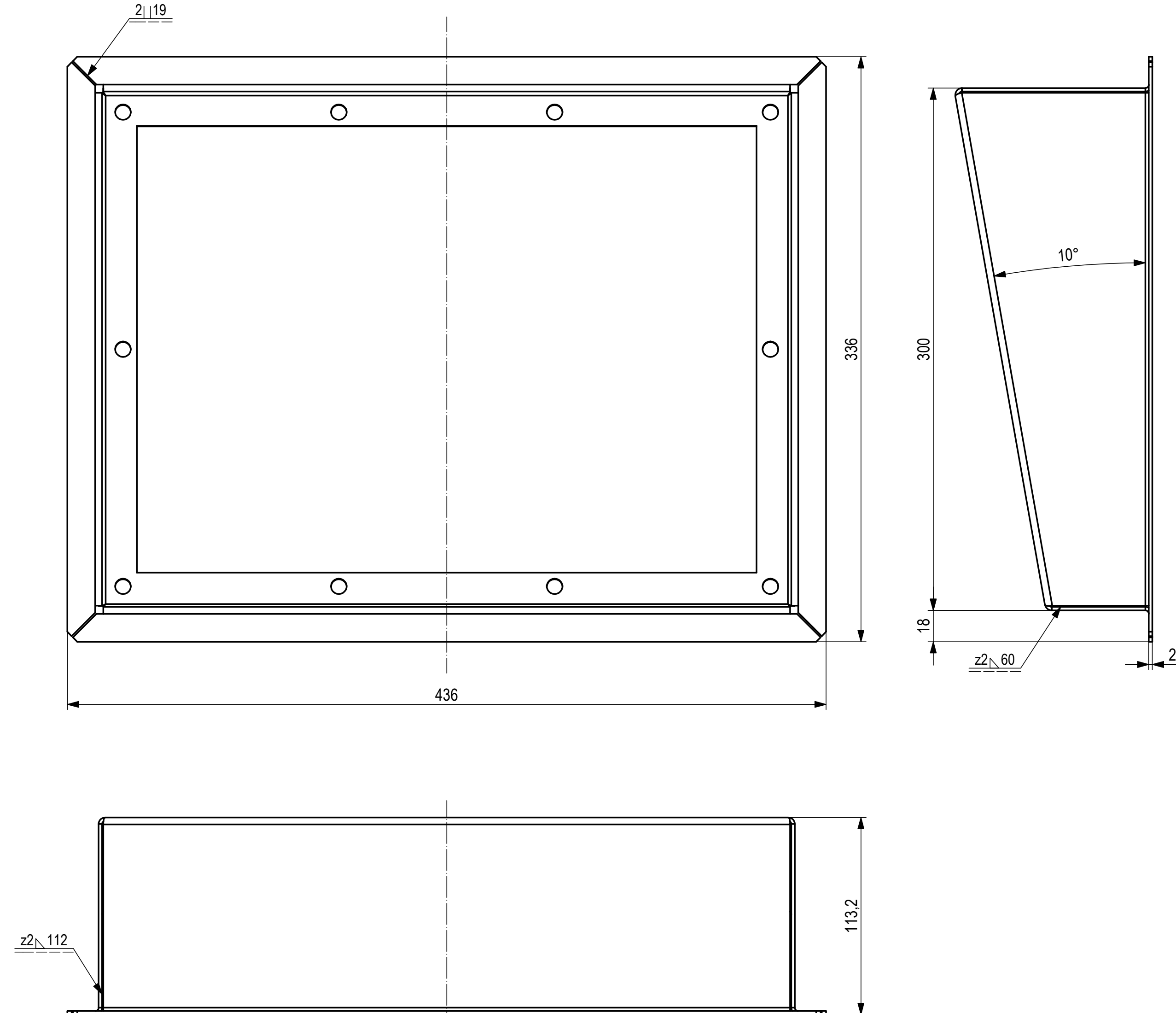
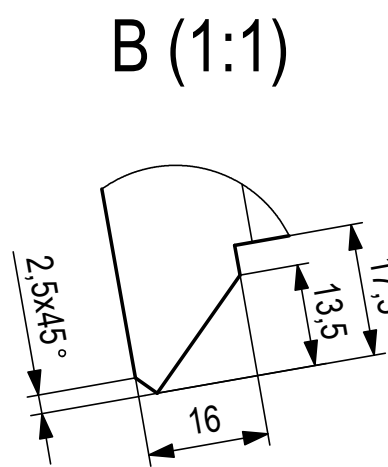
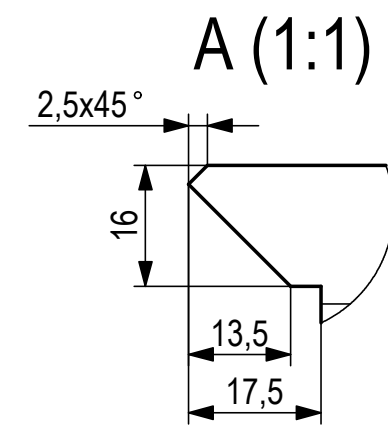
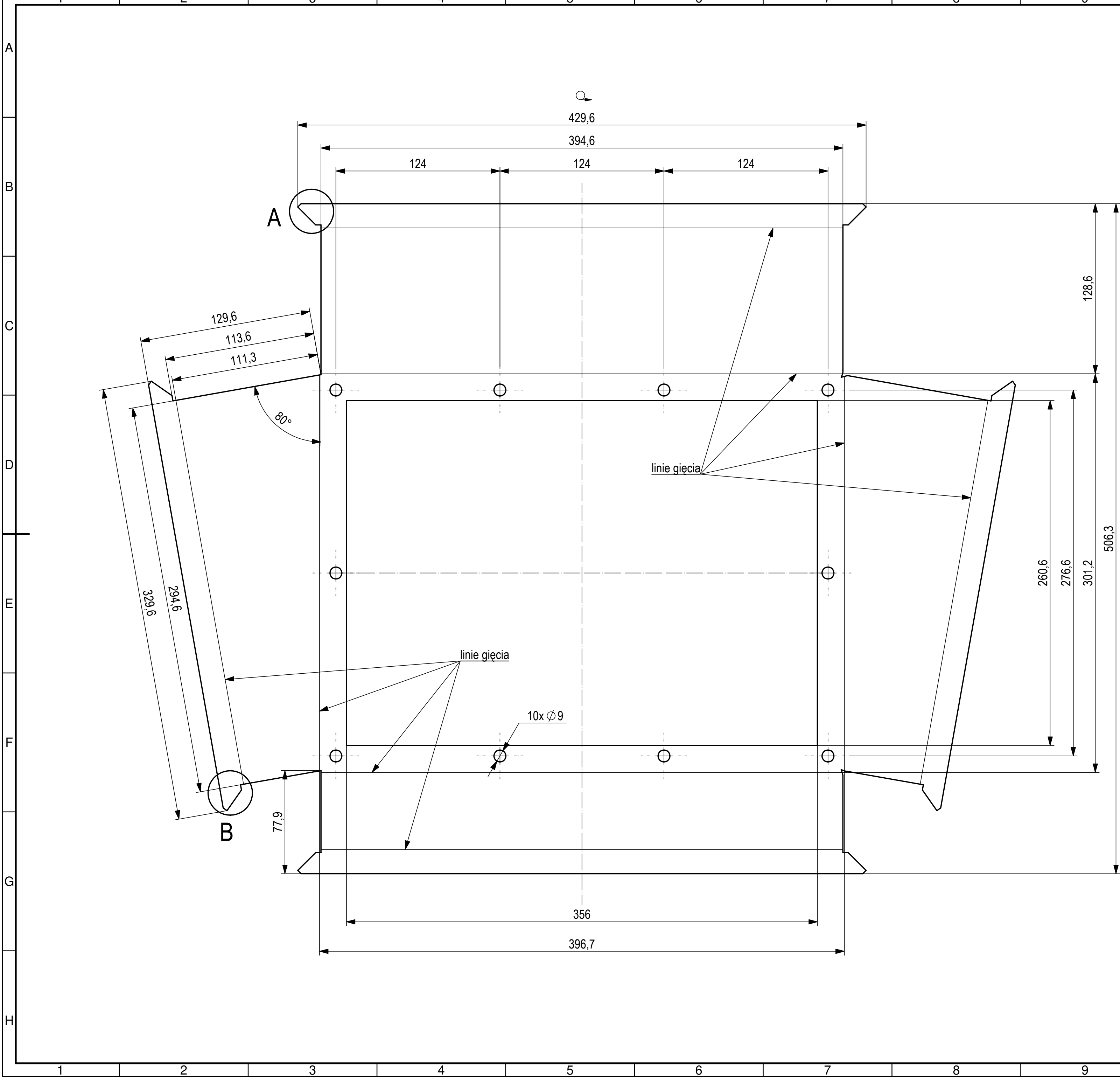




ZASTRZEŻENIE: Wszelkie prawa autorskie, niezależna dokumentacja nie może być bez
pismennej zgody Sieci Bawarowa Łukasiewicz - Poznańskiego Instytutu Technologicznego
prawnie ustraszona z dnia 4 lutego 1994 r. o prawie autorskim i prawach pokrewnych.



- 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 nadatków technologicznych kompensujących skurcz spawalniczy.
 - 5) Pozostałe węzły spawalnicze spawać w analogiczny sposób.

✓ Ra 12.5 (✓)

ISO 13715 L L-0.3

				2.65				A2.0				Łukasiewicz - PIT				BMS							
				Tolerancje geometryczne PN-EN 22768-mK PN-EN ISO 13320-BF				Materiał S355J2															
								Dokument zatwierdzony w systemie PDM nie wymaga podpisu															
Ind. Nr karty zm.		Data		Nazwisko																			
1:2		Wykonał		2024-11-08		J. Jabłoński		Obudowa															
		Sprawdził		2024-11-08		P. Dobrowolski																	
		Zatwierdził		2024-11-08		P. Michalak																	
				Data		Nazwisko																	
				pl																			
H2C 010111-1-01														Arkusz 1/1									