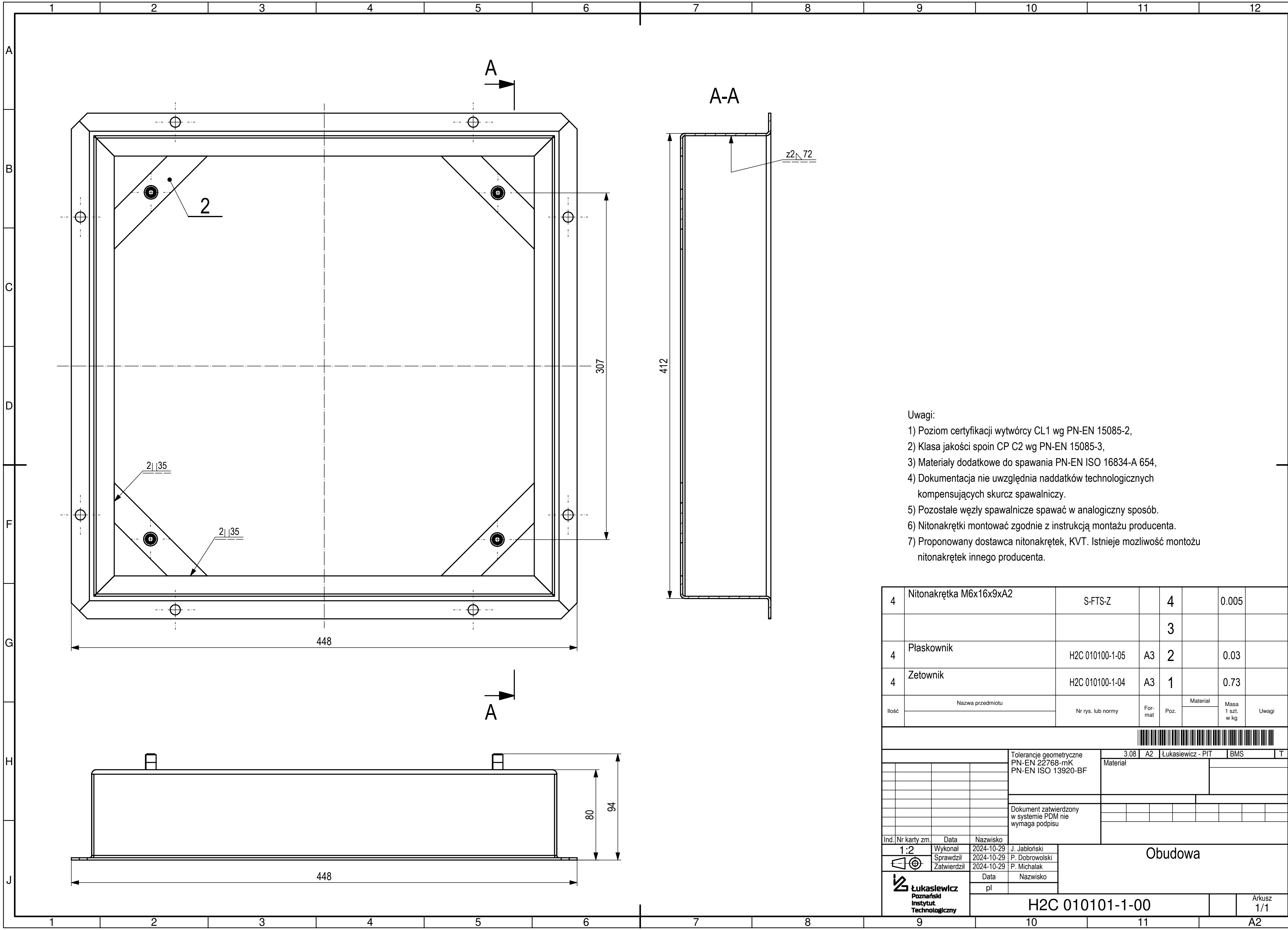


ZASTRZEGA SIĘ WSZELKIE PRAWA AUTORSKIE. NINIEJSZA DOKUMENTACJA NIE MOŻE BYĆ BEZ
PISENNEJ ZGODY SIĘC BADAWCZĄ LUKASIEWICZ - POZNANSKIEGO INSTYTUTU TECHNOLOGICZNEGO
ZMIENIANA I KOPIOWANA ORAZ PRZEKAZYWANA LUB UDOSTĘPNIANA INNYM JEDNOSTKOM. PODSTAWA
PRAWNA: USTAWA Z DNIA 4 LUTEGO 1994 R. O PRAWIE AUTORSKIM 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 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 montażu nitonakrętek innego producenta.

4	Nitonakrętka M6x16x9xA2			S-FTS-Z			4		0.005	
							3			
4	Płaskownik			H2C 010100-1-05		A3	2		0.03	
4	Zetownik			H2C 010100-1-04		A3	1		0.73	
Ilość	Nazwa przedmiotu			Nr rys. lub normy	Format	Poz.	Material	Masa 1 szt. w kg	Uwagi	
<div><div></div></div>										
			Tolerancje geometryczne PN-EN 22768-mK PN-EN ISO 13920-BF		3.08 A2 Łukasiewicz - PIT		BMS		T	
					Material					