

Wzrostki

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.


Ilość	Nazwa przedmiotu	Nr rys. lub normy	For- mat	Poz.	Materiał	Masa 1 szt. w kg	Uwagi
14	Nitonakrętka M6x16x9xA2	S-FTS-Z		4		0.005	
				3			
2	Zetownik	H2C 010110-1-01	A3	2		0.89	
2	Zetownik	H2C 010109-1-01	A3	1		1.67	

Obudowa

H2C 010110-1-00

Arkusz 1/1

- 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.

14	Nitonakrętka M6x16x9xA2	S-FTS-Z		4		0.005	
				3			
2	Zetownik	H2C 010110-1-01	A3	2		0.89	
2	Zetownik	H2C 010109-1-01	A3	1		1.67	
Ilość	Nazwa przedmiotu	Nr rys. lub normy	For- mat	Poz.	Materiał	Masa 1 szt. w kg	Uwagi
<div></div>							
		Tolerancje geometryczne PN-EN 22768-mK PN-EN ISO 13920-BF	5.20	A3	Łukasiewicz - PIT	BMS	T
			Materiał				