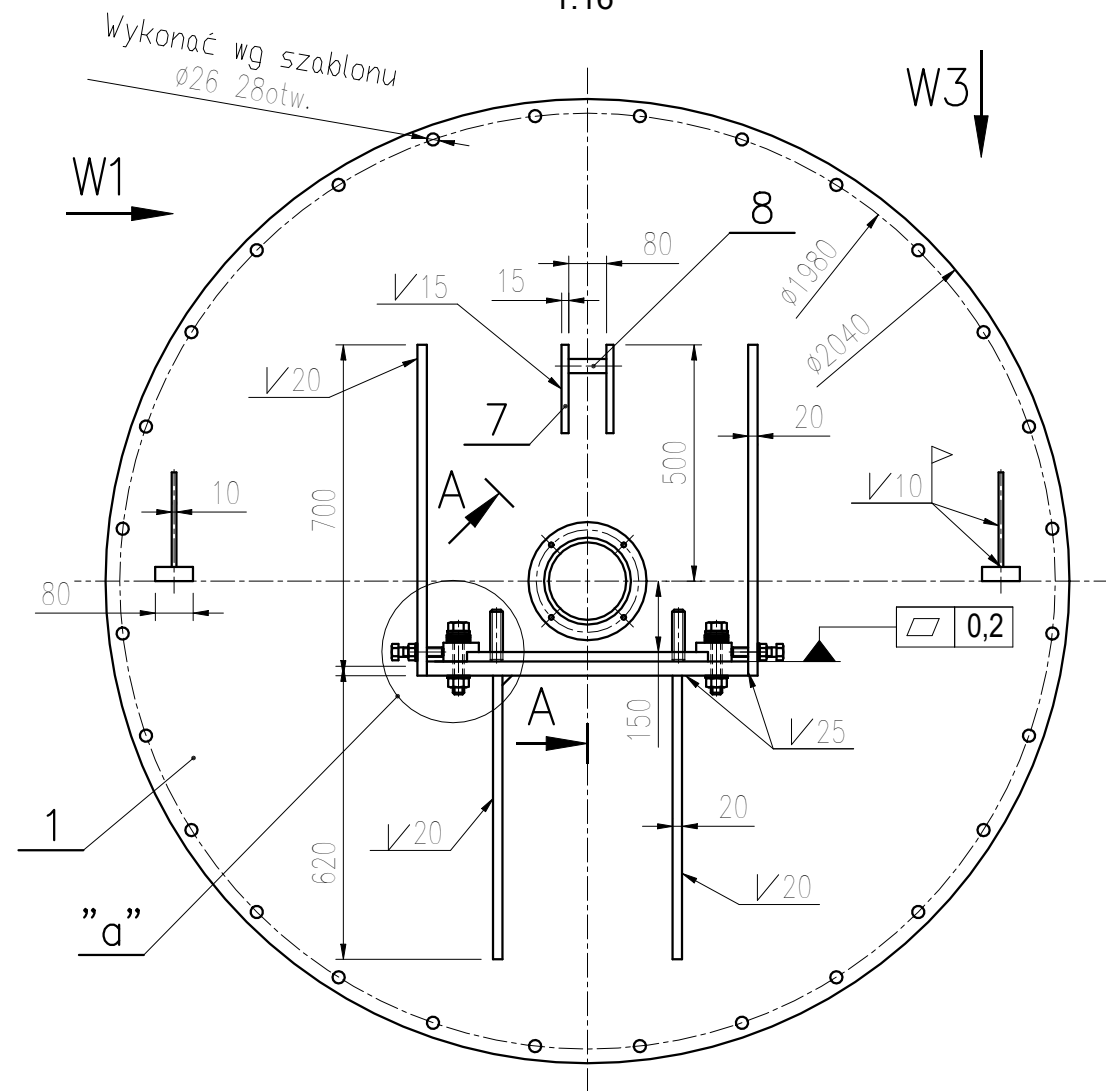
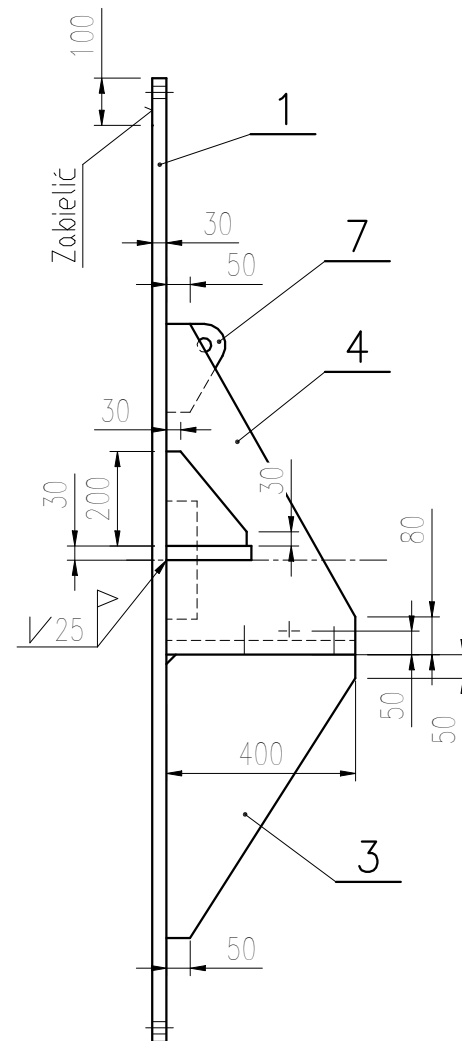


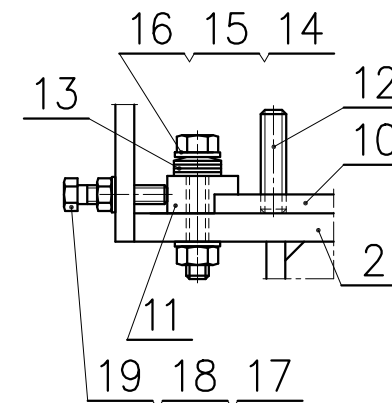
Widok W2



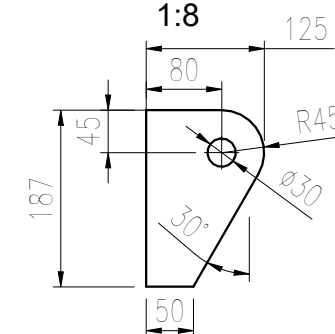
Widok W1



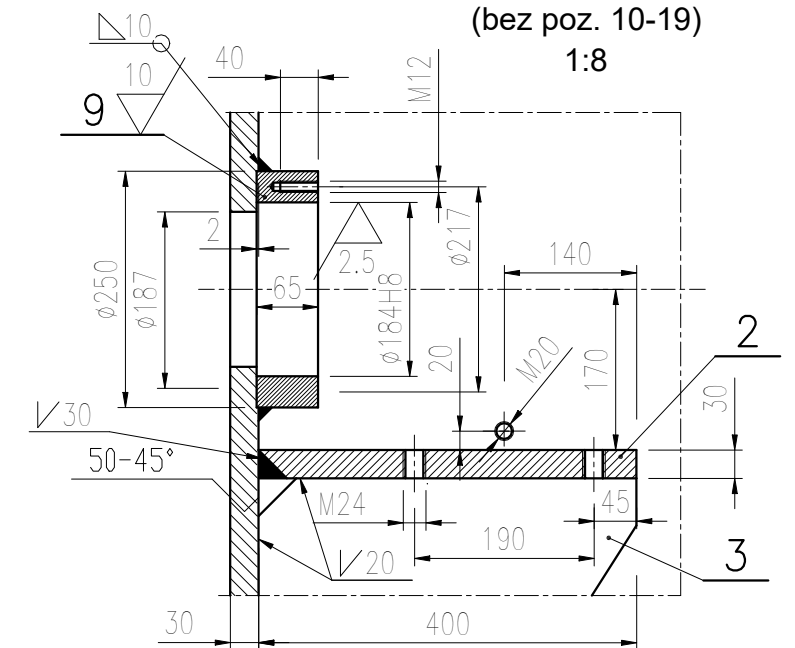
Szczegóły "a"



Poz. 7



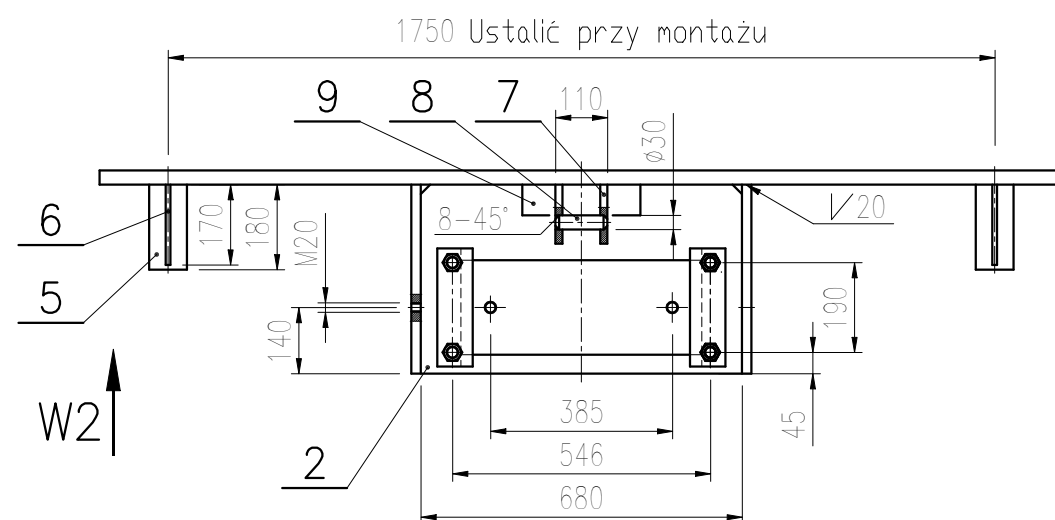
A-A
(bez poz. 10-19)



Uwagi:

1. Spoiny nieoznaczone wykonać doczołowo a=g
i pachwinowo a=0,7g grubość cieńszego elementu
3. Dokładność spawania wg. PN-EN-ISO 13920 :2000
Wymiary liniowe kl. B
Płaskość równoległość prostopadłość kl. E
4. Wykonać badanie spoin metodami VT wg PN EN 970,
5. Miejsca krzyżowania spoin badać metodami UT lub RT

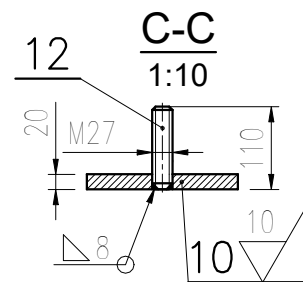
Widok W3



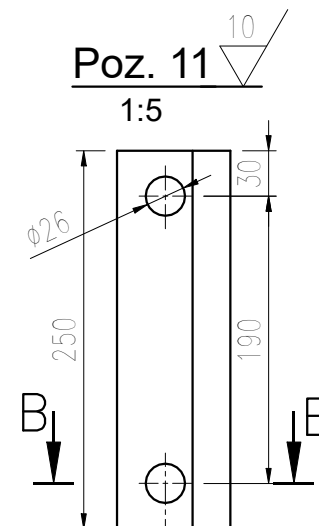
Zabezpieczenie antykorozyjne

1. Powierzchnie zewnętrzne zabezpieczyć antykorozyjnie:
- Czyszczenie SA 2,5 PN ISO 8501-1:96
 - Podkład SILUMINM I 40 μ m SWA 7729-6840-400
 - Emalia SILUMINM II 40 μ m SWA 7764-654-850

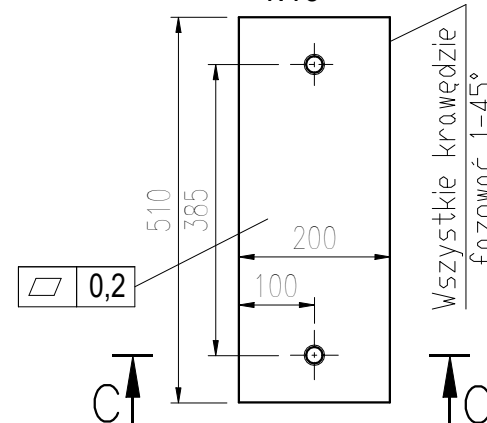
12 C-C
1:10



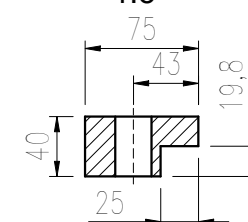
Poz. 11




Poz. 10, 12



B-B



			CIĘŻAR CAŁKOWITY	1026	kg		
19	2	Nakrętka M20 kl. 8	PN EN ISO 4033	wg normy	–	–	
18	2	Śruba M20 x 100 kl. 8,8	PN EN ISO 4014	wg normy	–	–	
17	2	Podkładka ø21	PN EN ISO 7091	wg normy	–	–	
16	6	Nakrętka M24 kl. 8	PN EN ISO 4033	wg normy	–	–	
15	6	Śruba M24 x 125 kl. 8,8	PN EN ISO 4014	wg normy	–	–	
14	6	Podkładka ø26	PN EN ISO 7091	wg normy	–	–	
13	16	Sprężyna talerzowa 50x24,4x2	DIN 2093	51CrV4	–	–	Układ równoległy
12	2	Pręt gwintowany M27x110 kl. 8,8	PN EN ISO 4014	wg normy	–	–	Wykonać ze śruby
11	2	Blacha A40 250x75	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	8,0	16,0	
10	1	Blacha A20 510x200	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	16,0	16,0	
9	1	Blacha A30 400x496	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	46,7	46,7	
8	2	Pręt 30x110	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	0,5	1,0	
7	2	Blacha A15 125x178	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	2,6	5,2	
6	2	Blacha A10 200x170	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	1,7	3,4	
5	2	Blacha A30 80x180	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	3,4	6,8	
4	2	Blacha A20 400x700	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	26,9	53,8	
3	2	Blacha A20 400x600	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	22,5	45,00	
2	1	Blacha A30 400x680	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	64,0	64,0	
1	1	Blacha A30 ø2040	PN-EN 10025-2-05	235JRG2	770,0	770,0	
Poz.	Ilość	Wyszczególnienie	Nr. rys Nr. normy	Materiał	Cięż. jed n.	Cięż. całk.	Uwagi
Adres inwestycji: MZWIW OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW ul. Polna 51 34-400 Nowy Targ			Inwestor: Miejski Zakład Wodociągów i Kanalizacji sp. z o.o. ul. Długa 21, 34-400 Nowy Targ				
Nazwisko		Uprawnienia	Podpis	Tytuł opracowania: WAŁ WEWNĘTRZNY SUSZARNI OSADÓW ŚCIEKOWYCH			
Projektował: JULIUSZ WOJNAR				Branża technologiczno - mechaniczna			
Projektował: PIOTR MOCEK				Nazwa rysunku: POKRYWA SUSZARNI STRONA BIERNA			
Sprawdził: MAREK BIAŁECKI							
			I4TECH Sp. z o.o. 41-506 Chorzów ul. 16 Lipca 14 tel. 32 784 18 00 fax. 32 784 18 10		Nr rysunku 720-01-002-00		Data 03.2023
			Skala 1:16	Stadium PW	Format A3	Arkusz 1/1	Strona -