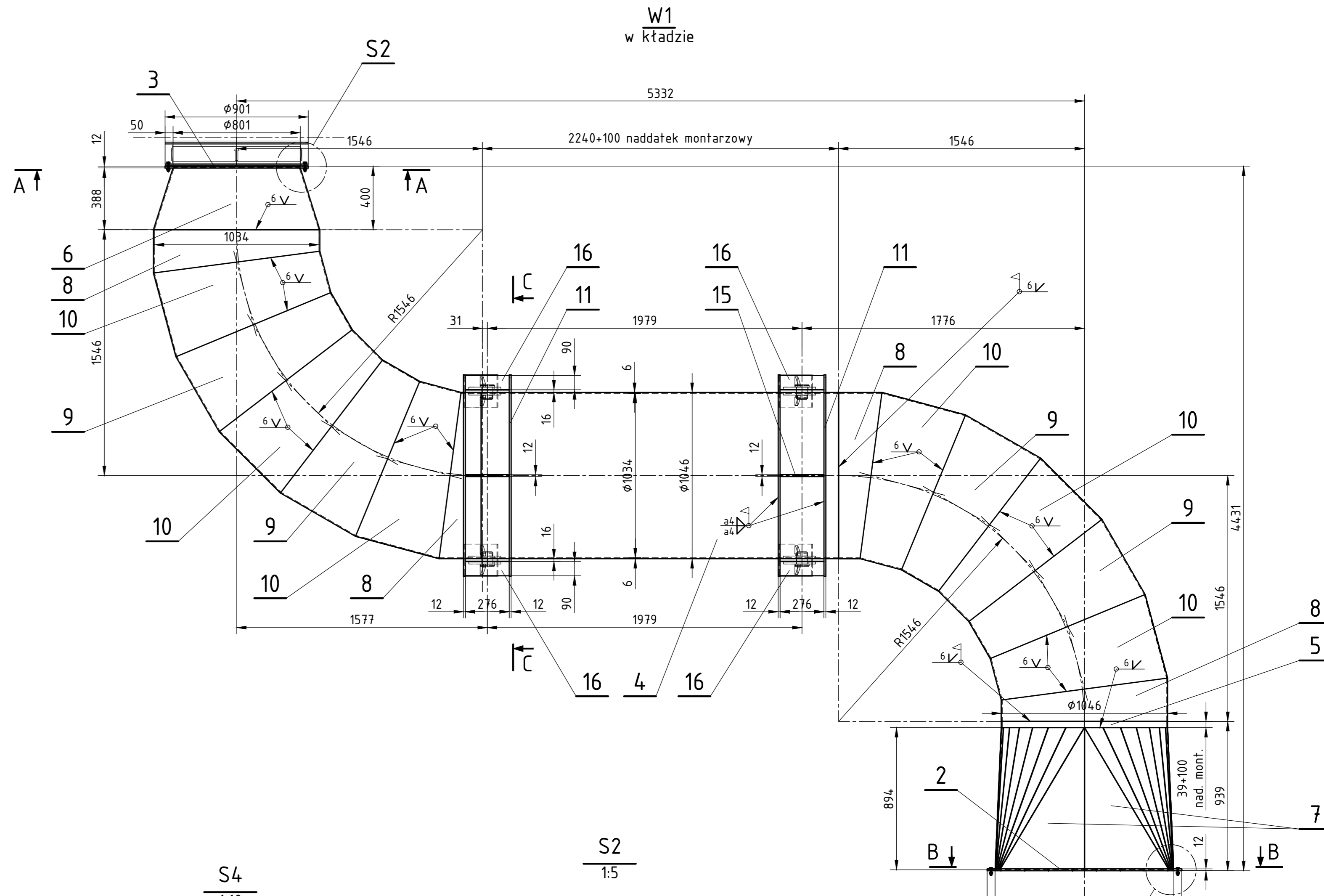
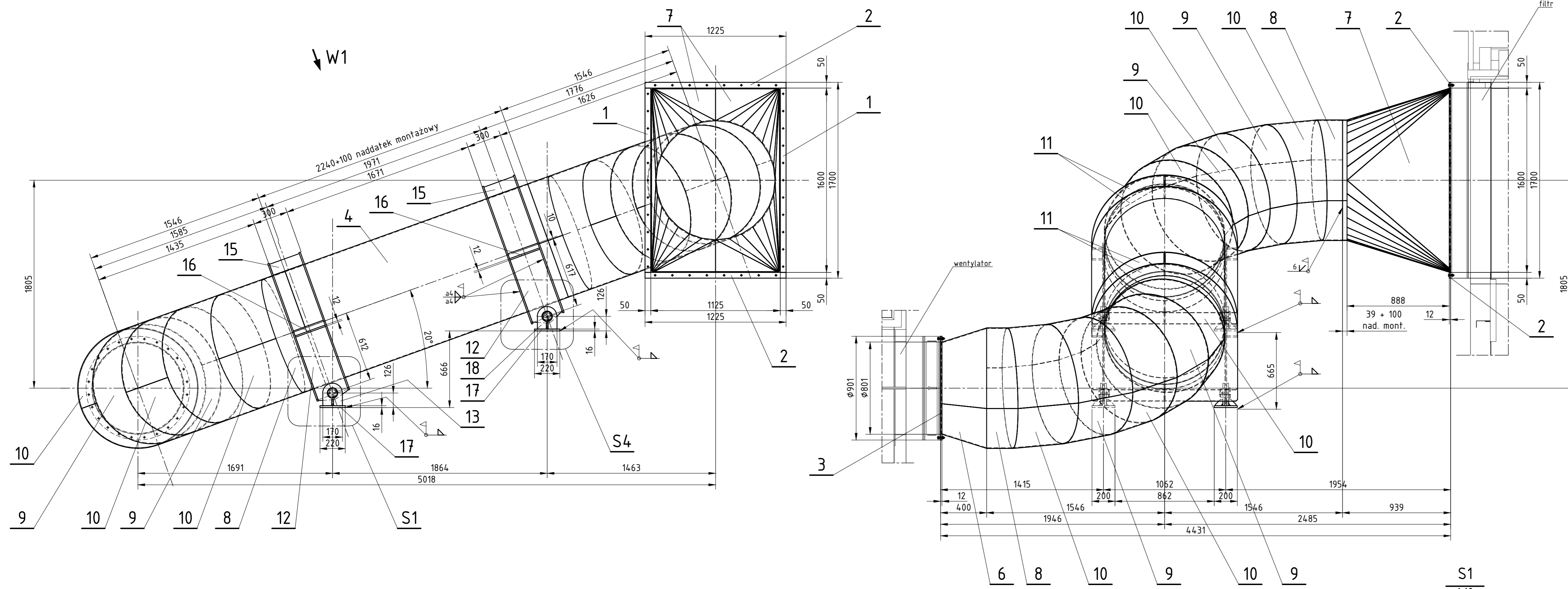
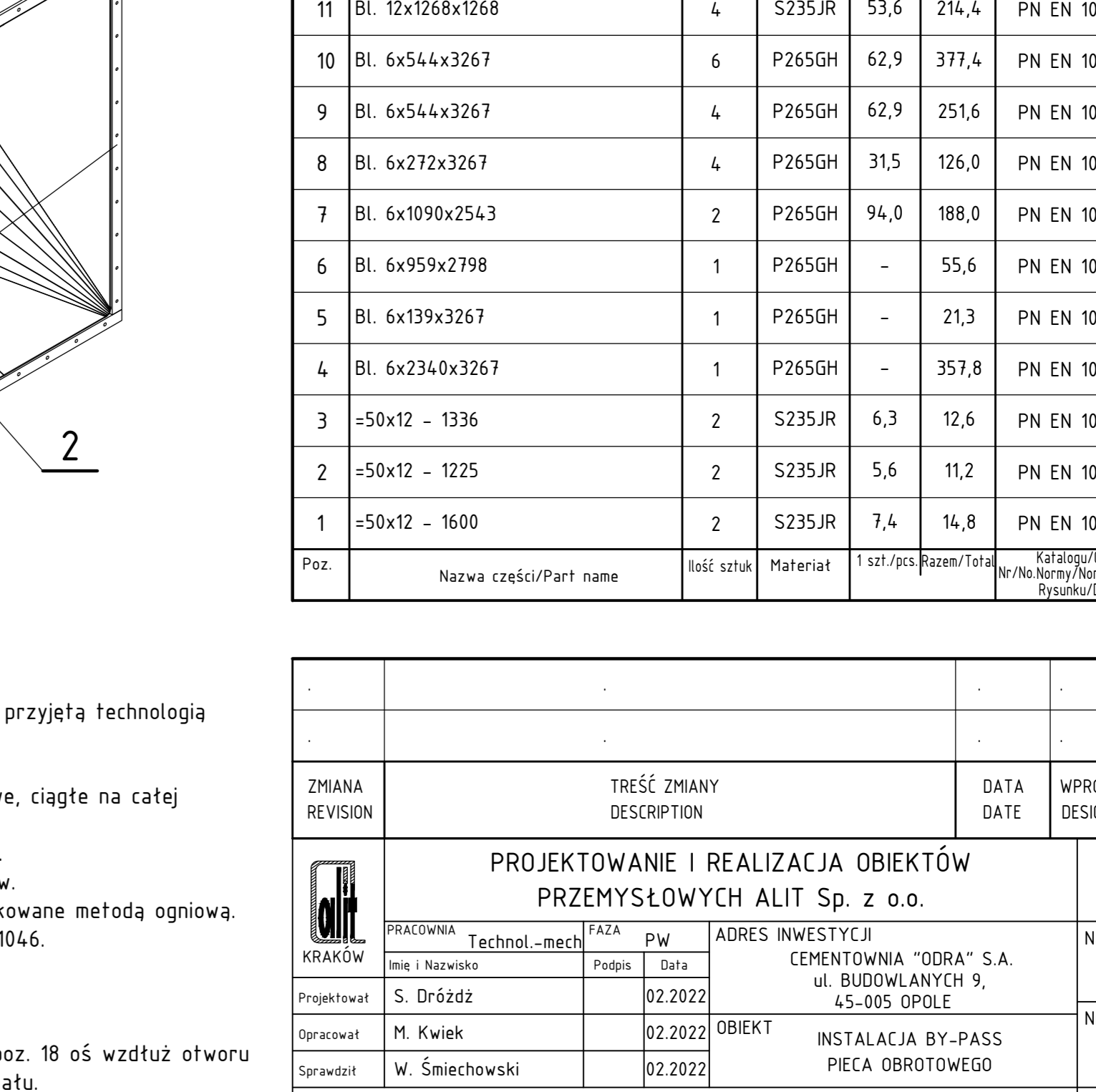
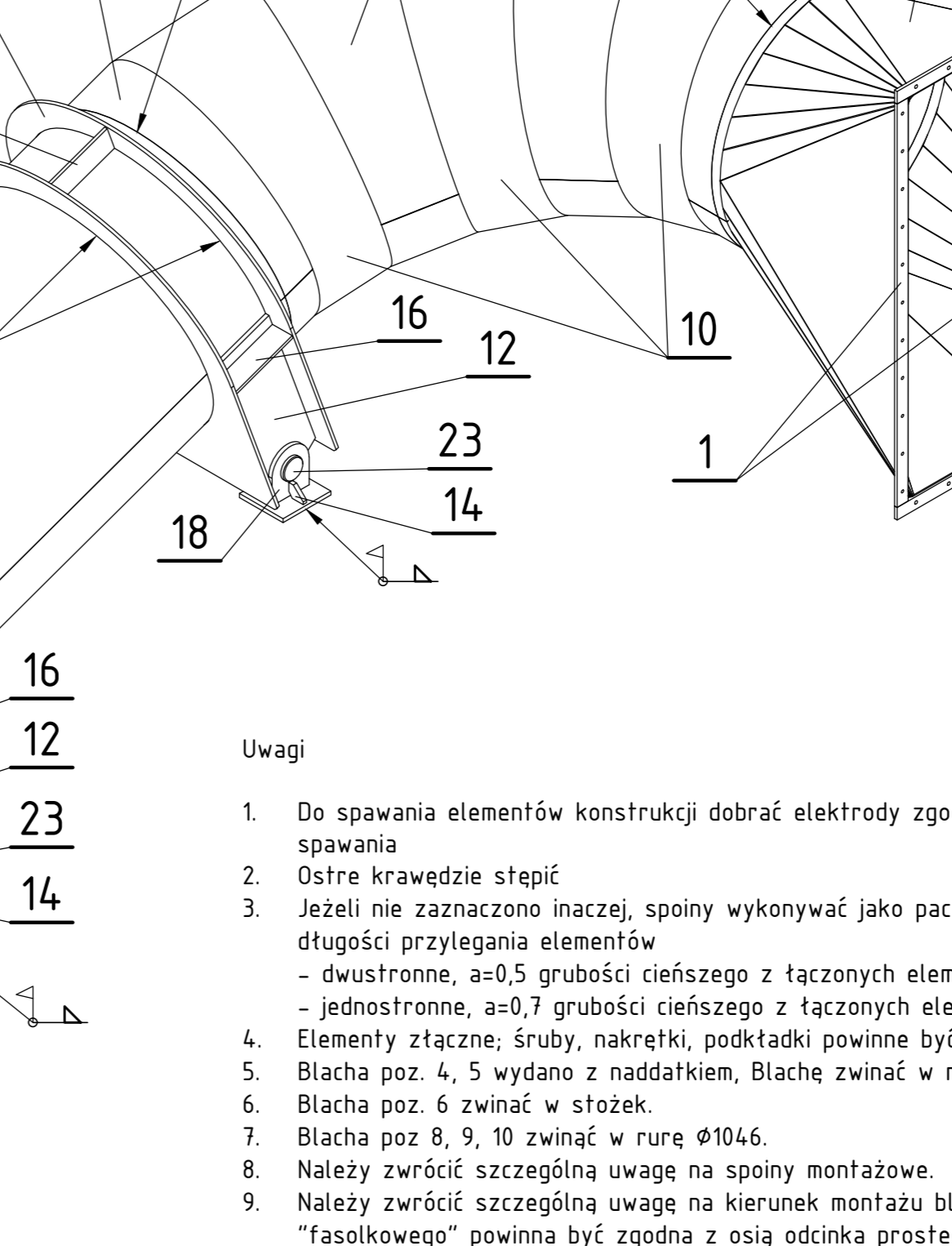
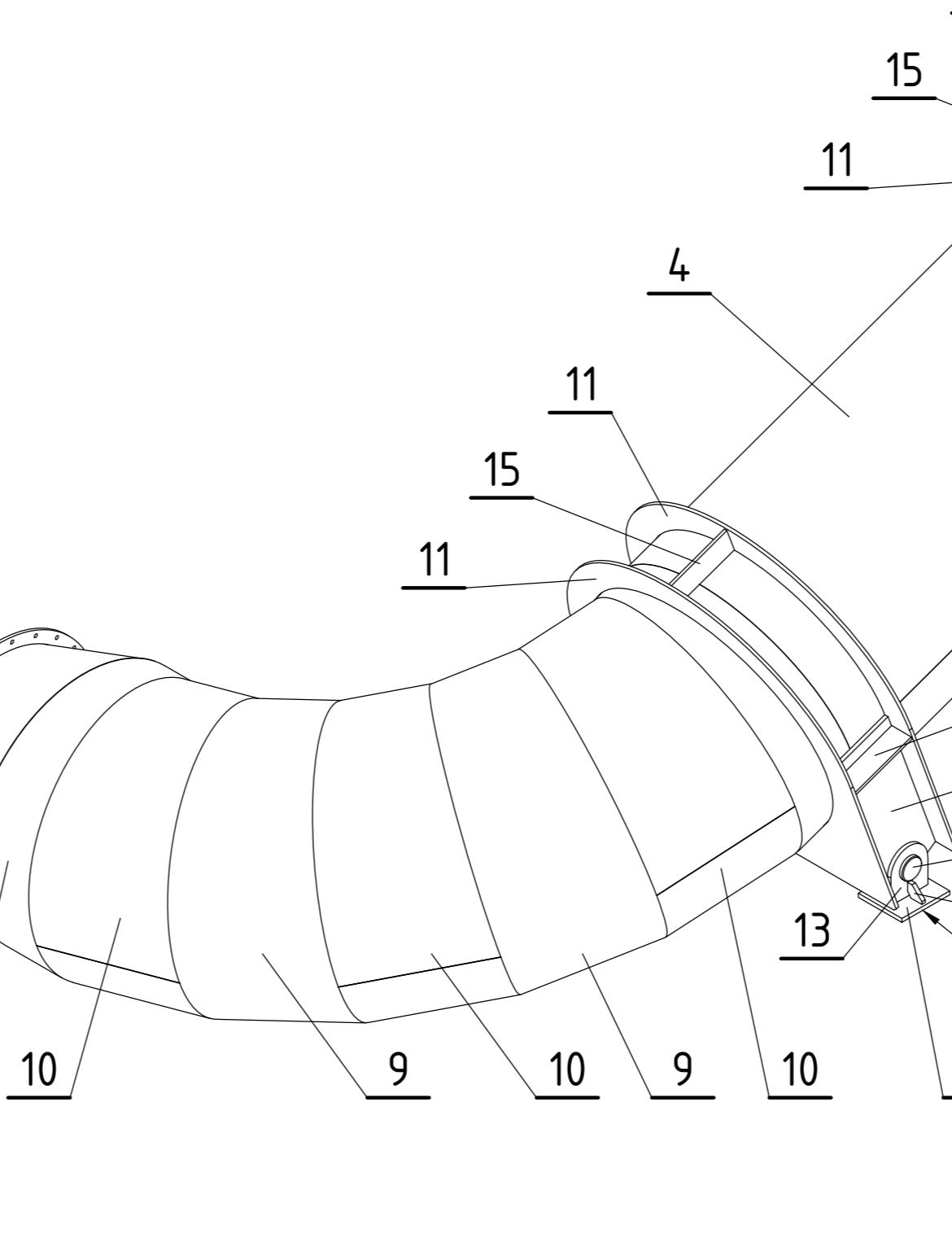
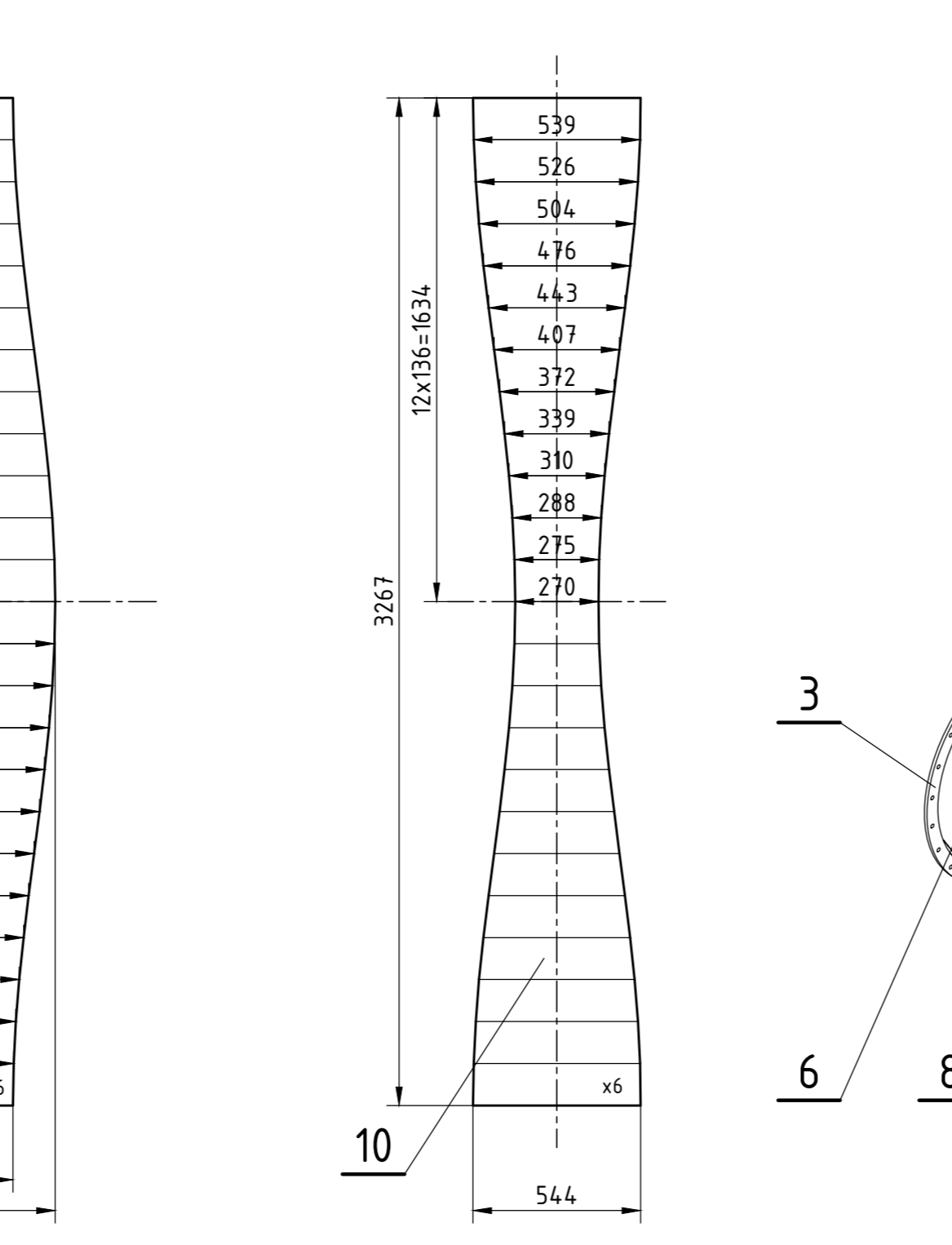
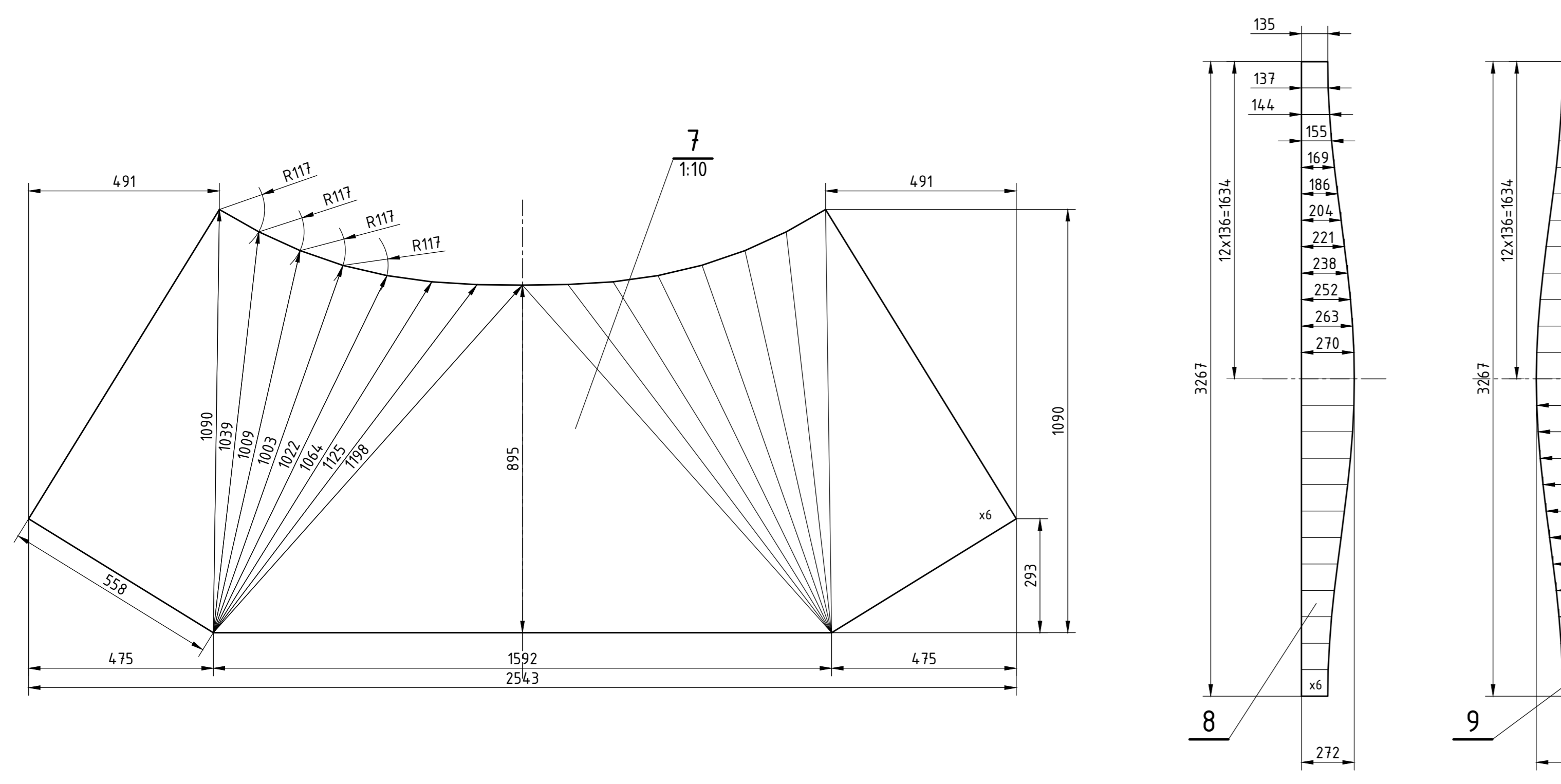
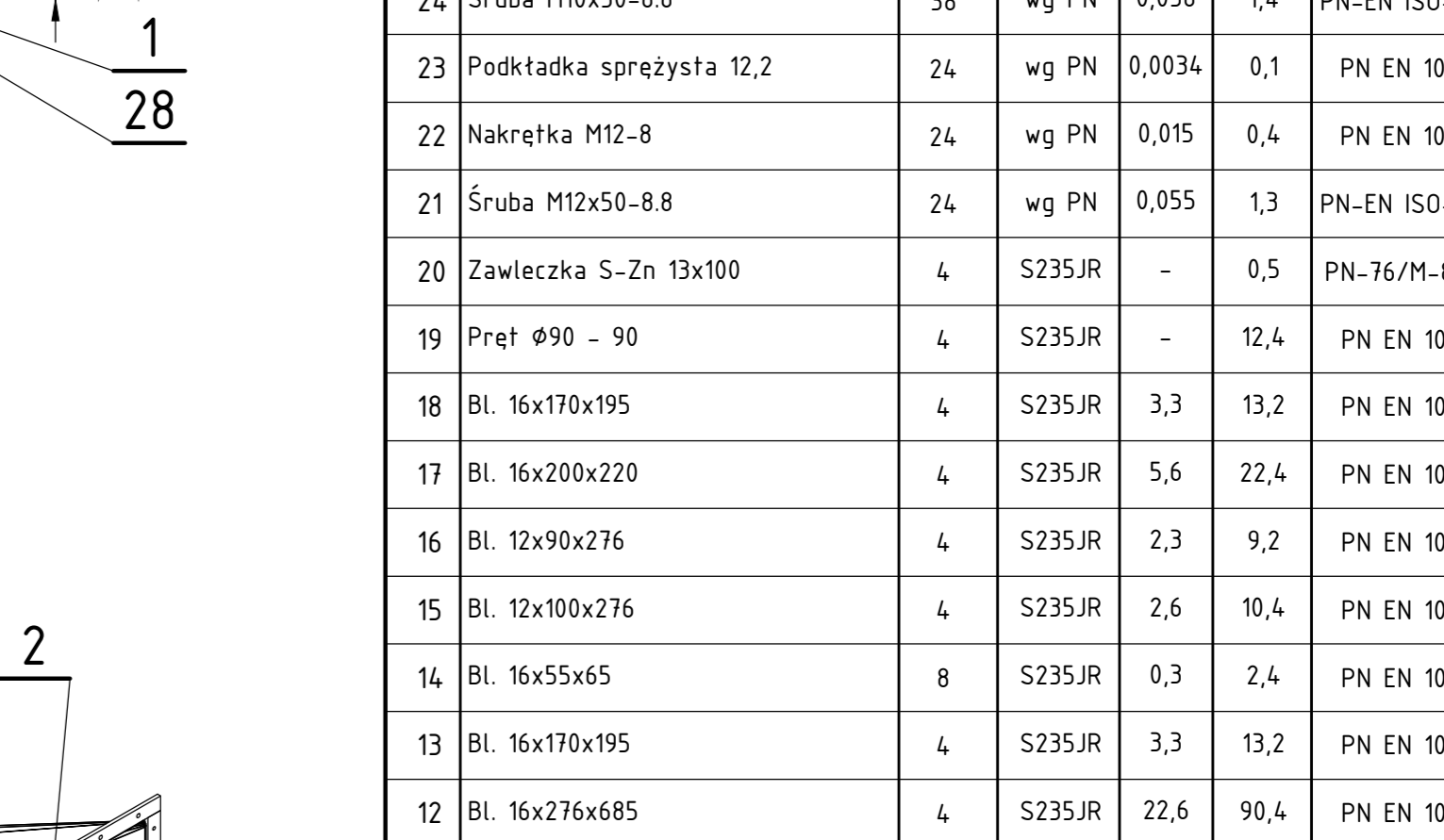
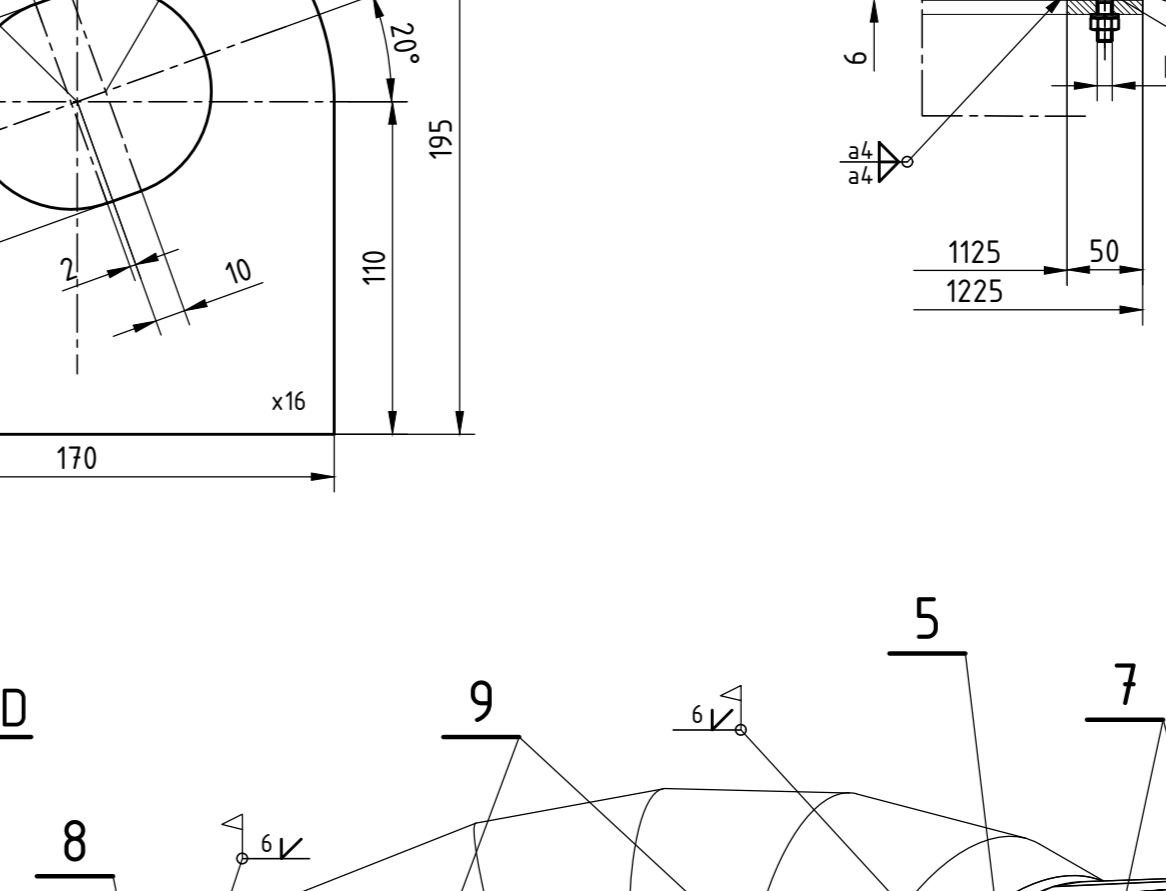
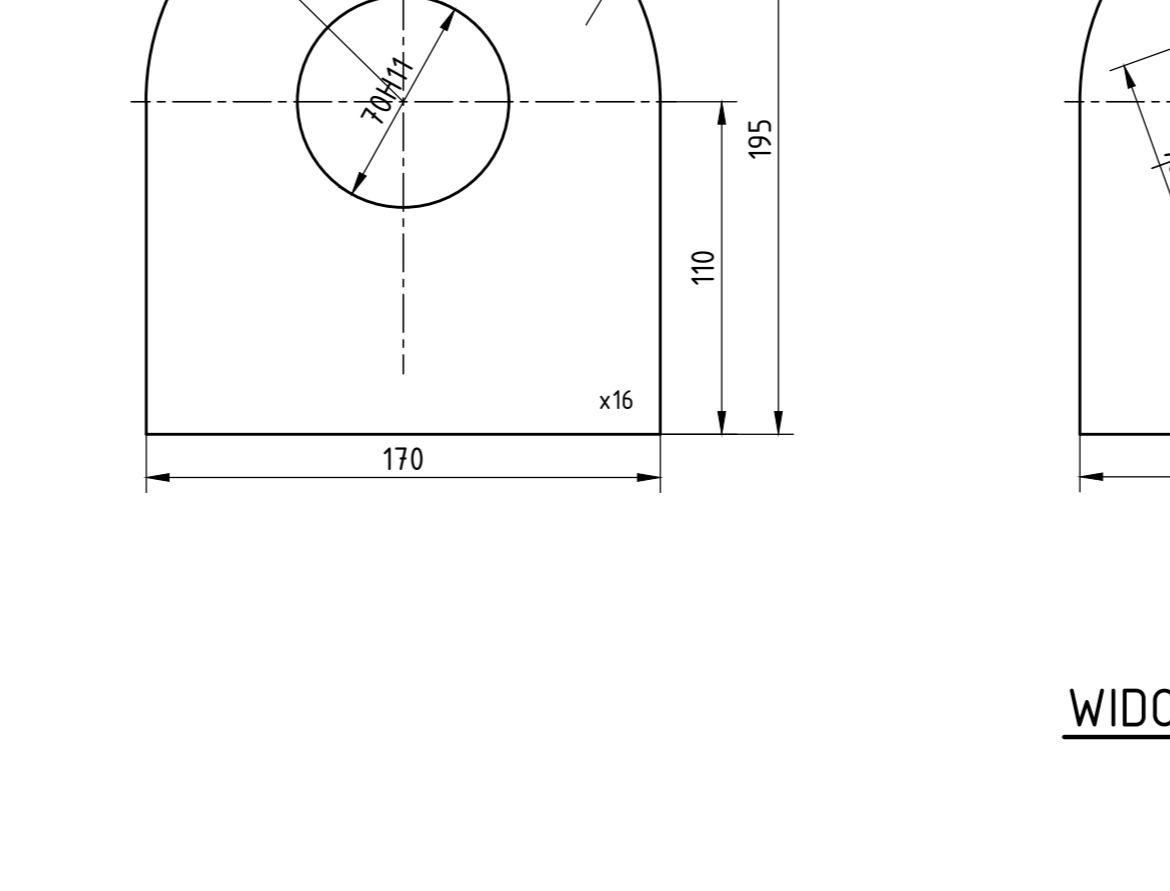
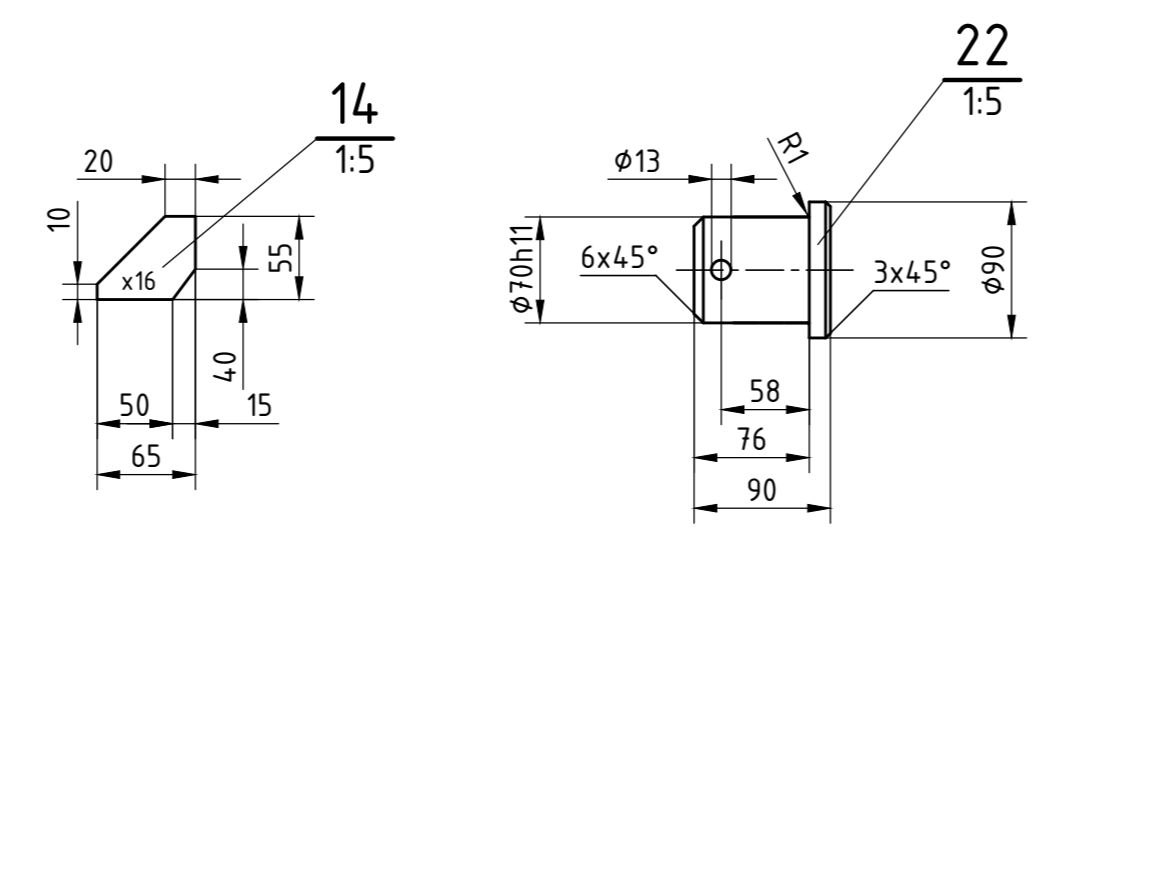
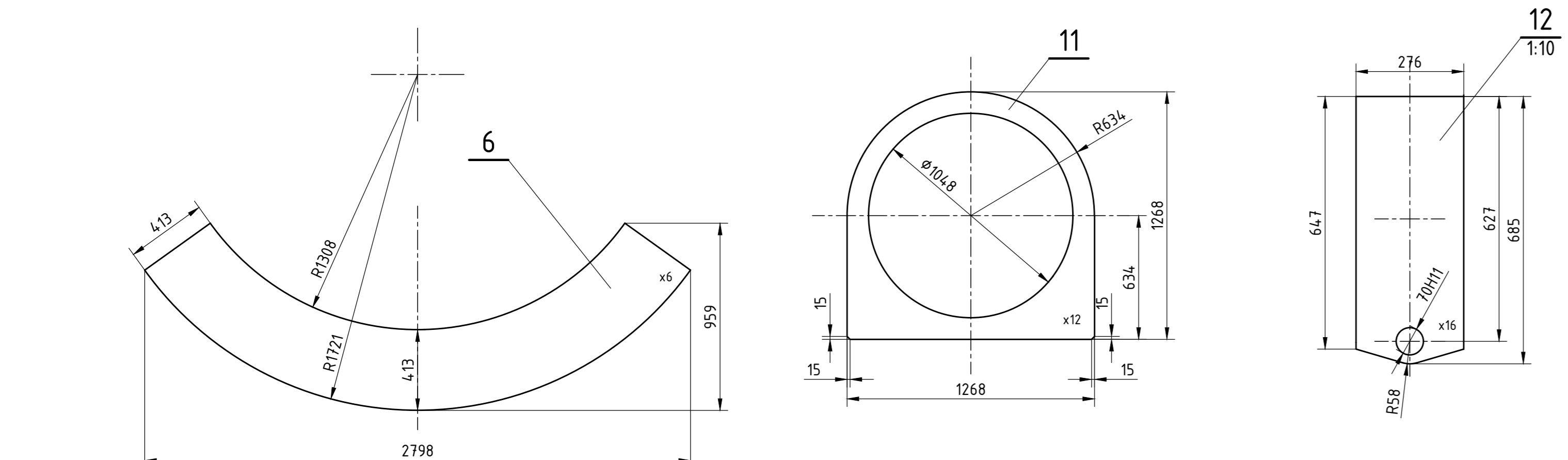
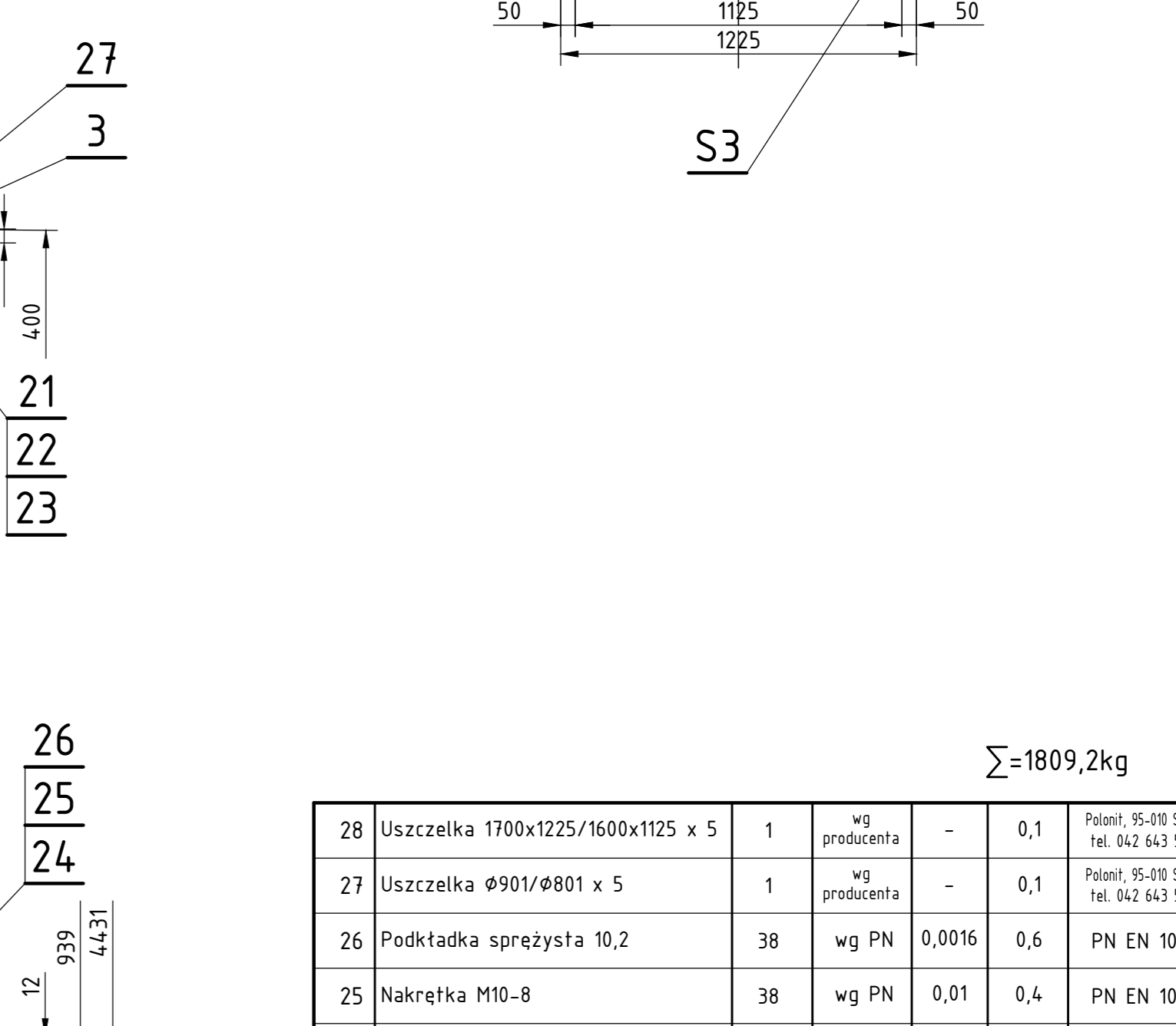
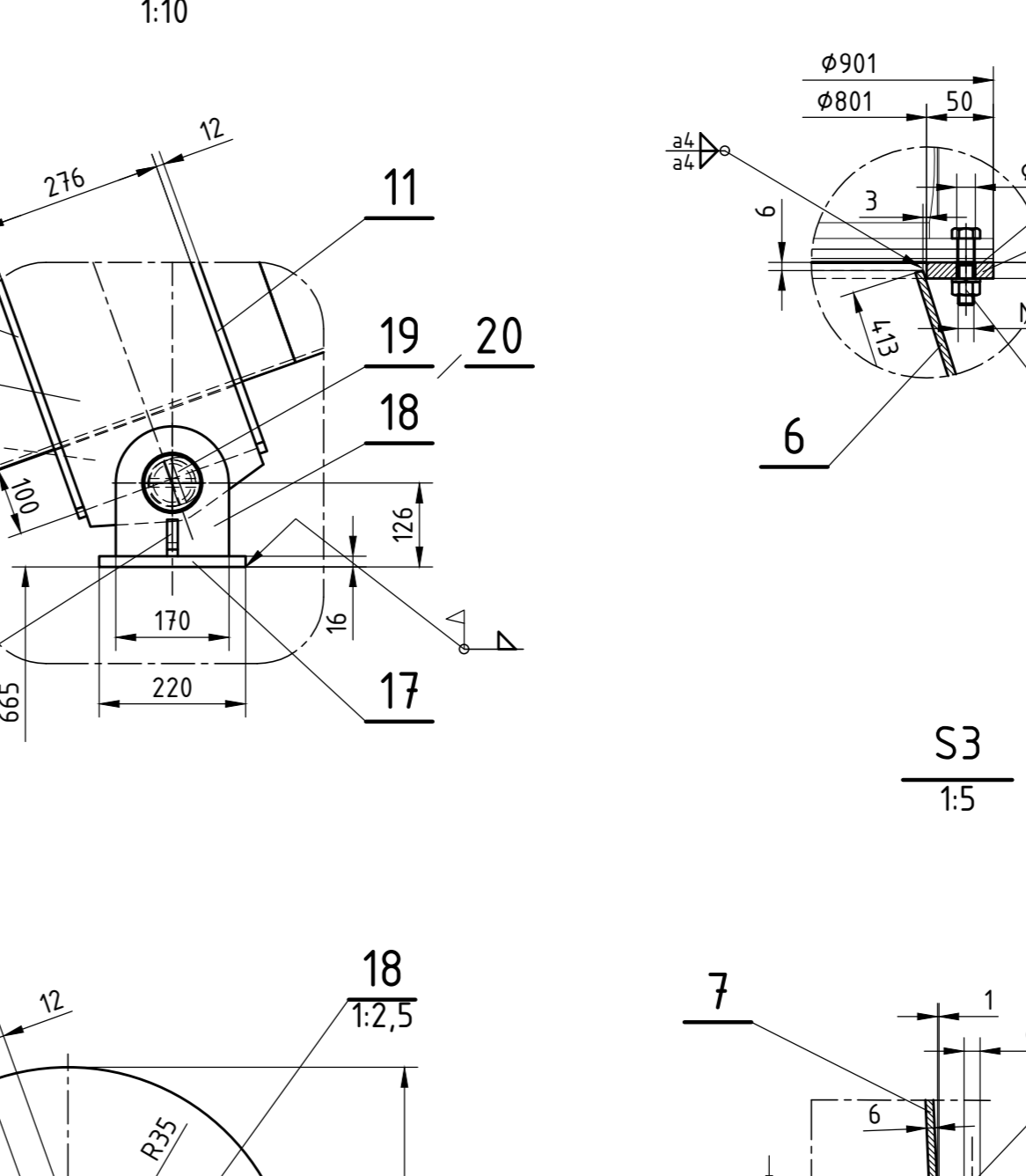
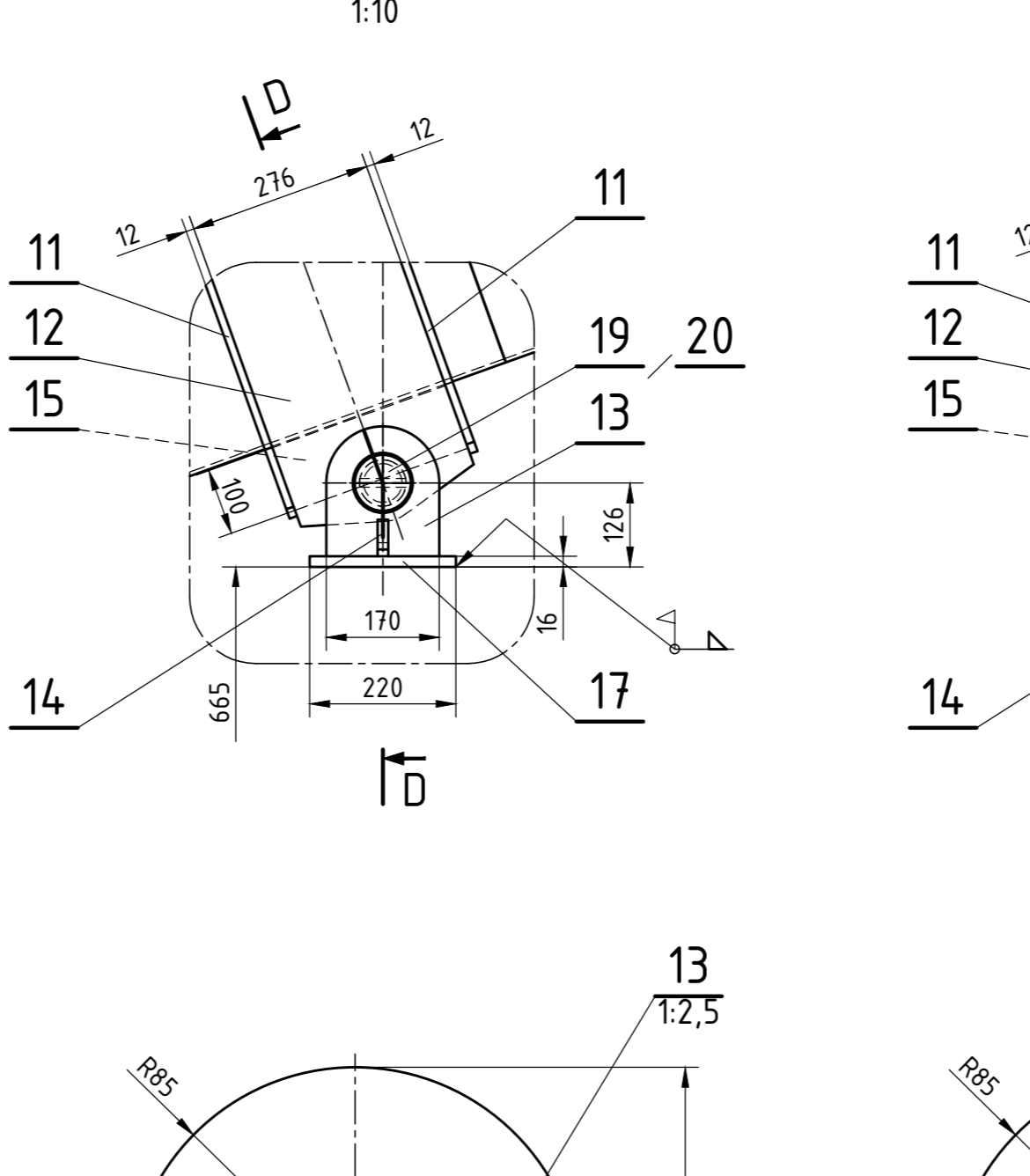
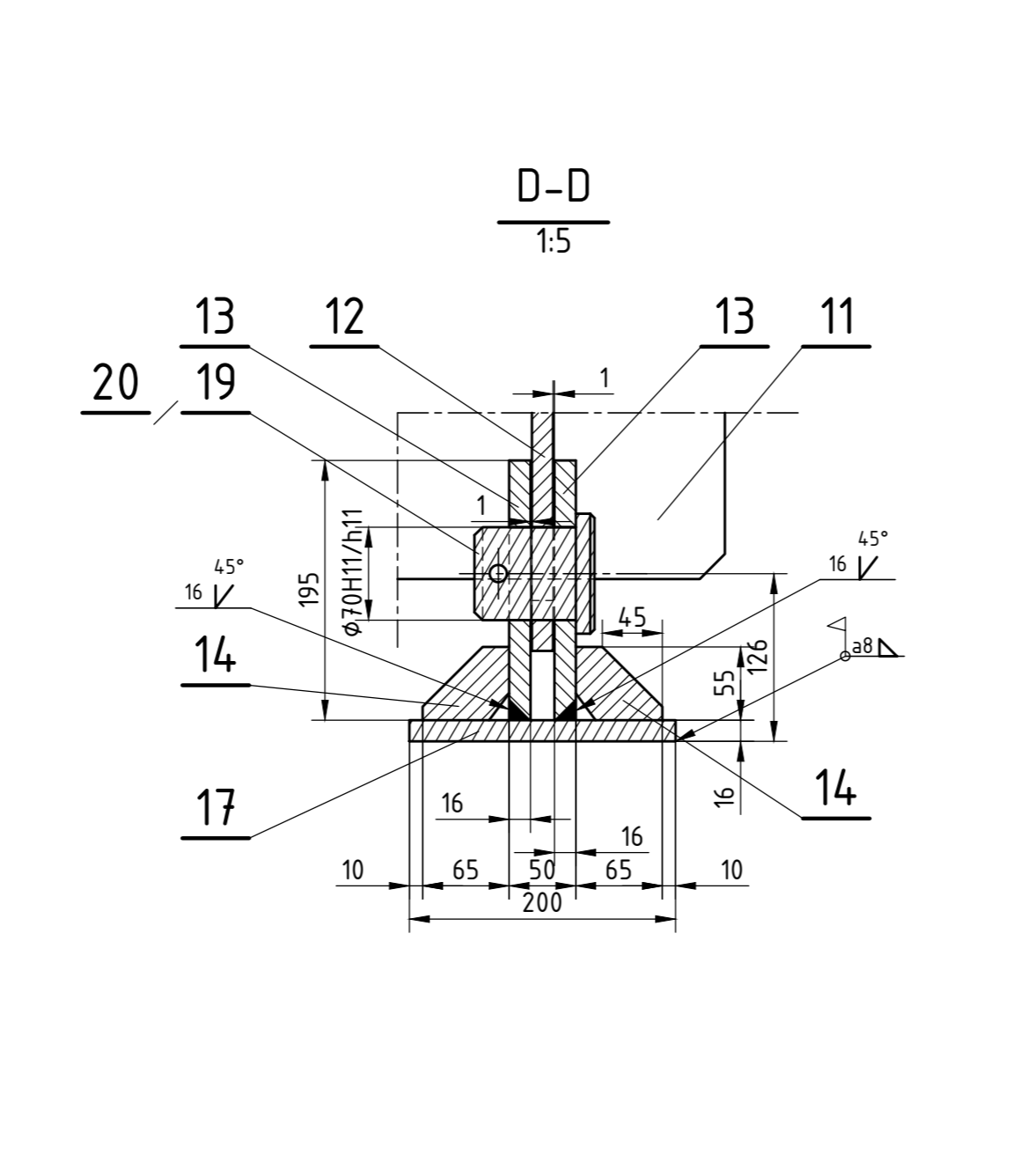
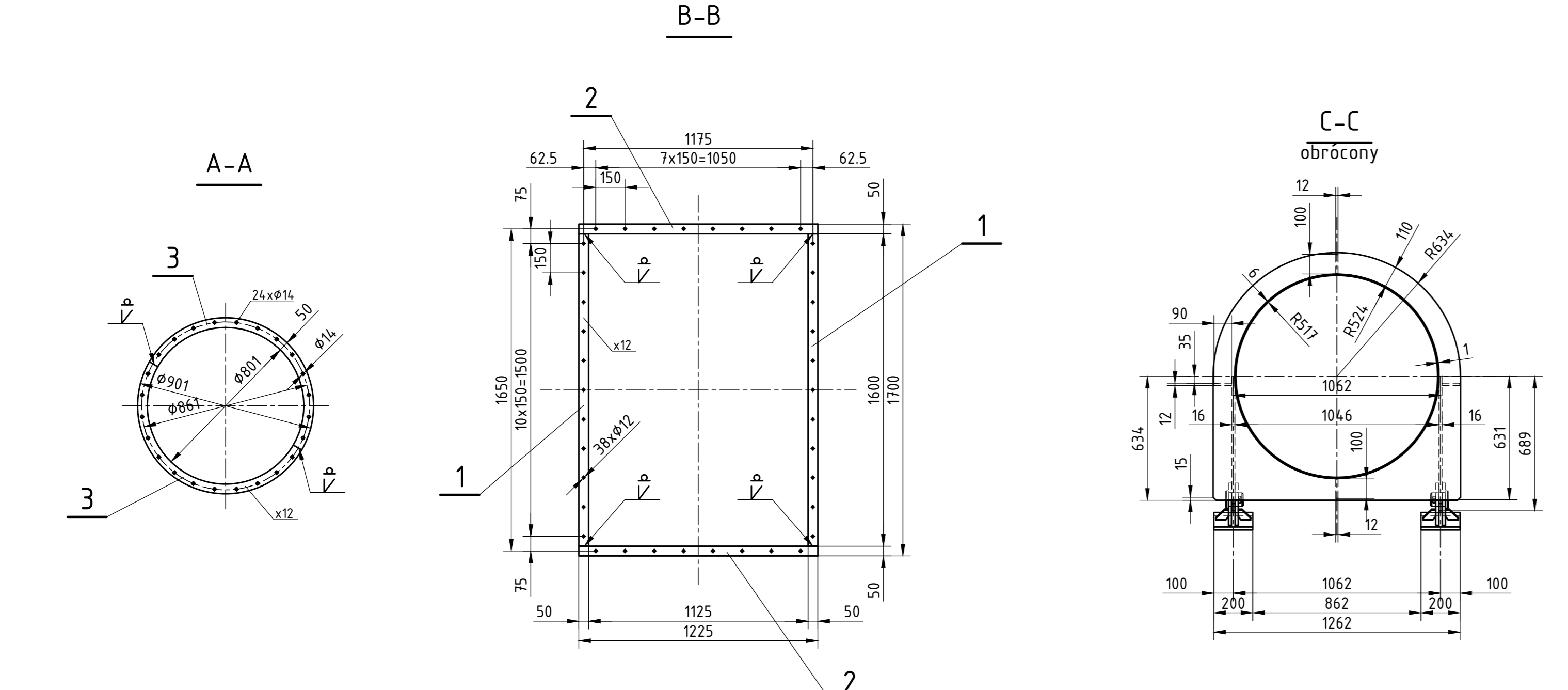


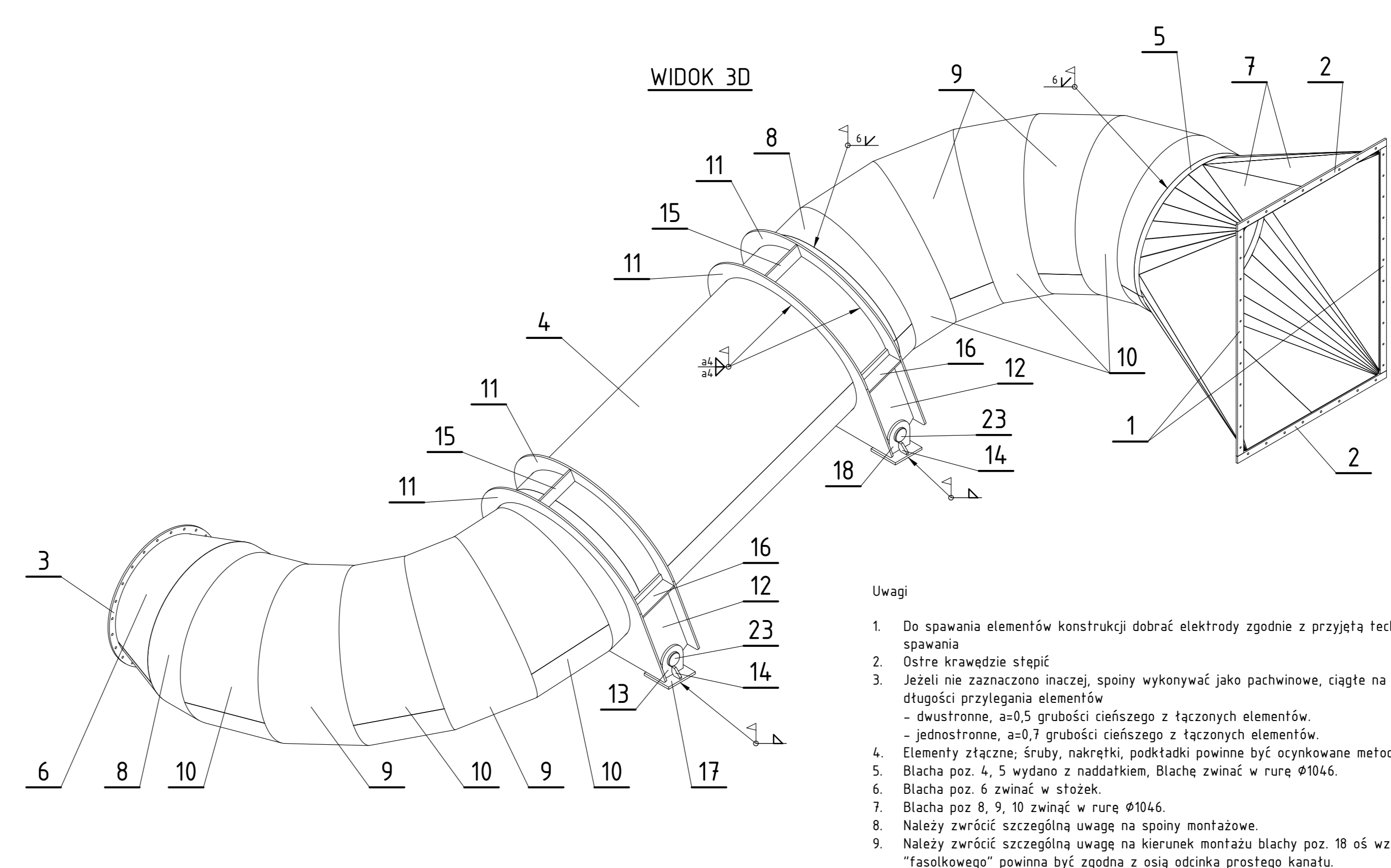
Kanał od filtra do wentylatora



W1
w kładzie



WIDOK 3D



- Uwagi
- Do spawania elementów konstrukcji dobrać elektrody zgodnie z przyjętą technologią spawania
 - Ostre krawędzie stopić
 - Jezeli nie zaznaczono inaczej, spoiny wykonywać jako pachwinowe, ciągłe na całej długości przylegania elementów
 - jednostronne, a=0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów.
 - Elementy złączne; Śruby, nakrętki, podkładki powinny być ocynkowane metodą ogniową.
 - Błacha poz. 4, 5 wydana z nadkładkiem, Błacha zwinąć w rurę Ø1046.
 - Błacha poz. 6 zwinąć w stożek.
 - Błacha poz. 8, 9, 10 zwinąć w rurę Ø1046.
 - Należy zwrócić szczególną uwagę na kierunek montażu blachy poz. 18 oś wzdłuż otworu "fasolekowego" powinna być zgodna z osią odlinka prostego kanału.
 - Wszystkie spoiny przewodu rurowego wykonać jako gazoszczelne

Σ=1809,2kg

№	Opis	Wzrost	Waga	Wzrost	Waga	Wzrost	Waga	Wzrost	Waga	Wzrost	Waga	Wzrost	Waga
28	Uszczelka 1700x1225/1600x1125 x 5	1	0,1										
27	Uszczelka Ø901/Ø801 x 5	1	0,1										
26	Podkładka sprężysta 10,2	38	0,0016	0,6	PN EN 10034								
25	Nakrętka M10-8	38	0,01	0,4	PN EN 10034								
24	Śruba M10x0-8	38	0,038	1,4	PN-EN ISO-4014								
23	Podkładka sprężysta 12,2	24	0,0034	0,1	PN EN 10034								
22	Nakrętka M12-8	24	0,015	0,4	PN EN 10034								
21	Śruba M12x0-8	24	0,055	1,3	PN-EN ISO-4014								
20	Zawleczka S-Zn 13x100	4	S235JR	-	0,5	PN-76/M-82001							
19	Preł Ø90 - 90	4	S235JR	-	12,4	PN EN 10060							
18	Bl. 16x170x195	4	S235JR	3,3	13,2	PN EN 10029							
17	Bl. 16x200x220	4	S235JR	5,6	22,4	PN EN 10029							
16	Bl. 12x90x276	4	S235JR	2,3	9,2	PN EN 10029							
15	Bl. 12x100x276	4	S235JR	2,6	10,4	PN EN 10029							
14	Bl. 16x55x65	8	S235JR	0,3	2,4	PN EN 10029							
13	Bl. 16x170x195	4	S235JR	3,3	13,2	PN EN 10029							
12	Bl. 16x276x685	4	S235JR	22,6	90,4	PN EN 10029							
11	Bl. 12x1266x1268	4	S235JR	53,6	214,4	PN EN 10029							
10	Bl. 6x544x3267	6	P265GH	62,9	377,4	PN EN 10029							
9	Bl. 6x544x3267	4	P265GH	62,9	251,6	PN EN 10029							
8	Bl. 6x272x3267	4	P265GH	31,5	126,0	PN EN 10029							
7	Bl. 6x1090x2543	2	P265GH	94,0	188,0	PN EN 10029							
6	Bl. 6x959x2798	1	P265GH	-	55,6	PN EN 10029							
5	Bl. 6x139x3267	1	P265GH	-	21,3	PN EN 10029							
4	Bl. 6x2340x3267	1	P265GH	-	357,8	PN EN 10029							
3	=50x12 - 1336	2	S235JR	6,3	12,6	PN EN 10058							
2	=50x12 - 1225	2	S235JR	5,6	11,2	PN EN 10058							
1	=50x12 - 1600	2	S235JR	7,4	14,8	PN EN 10058							

ZMIANA	TRZEŚ ZMIANY	DATA	WPROWADZIL	PODPIS
REVISION	DESCRIPTION	DATE	DESIGNER	SIGNATURE

PRZEMYSŁOWYCH ALIT Sp. z o.o.

PROJEKTOWANIE I REALIZACJA OBIEKTÓW

Instalacja BY-PASS

PECA OBROTOWEGO

SKALA 1:20

FORMAT A0

Nr rysunku 003/22-024

TYTUŁ RYSUNKU Rurociąg gorących gazów Ø1046 - czystych (od filtra do wentylatora)