



- UWAGA:  
1. Ostre krawędzie stępić 2x45°.  
2. Spawać spoiną pachwinową 0,7 grubości blach.  
3. Ogólne tolerancje wymiarowe DIN ISO 2768 -mK.  
4. Spawalnictwo - tolerancje ogólne B(F) PN-EN ISO 13920.  
5. Spoiwo SG2/G3Si1, poziom jakości spoin D wg PN-EN ISO 5817.  
6. Wymagany atest materiałowy 3.1 dla materiału podstawowego, dodatkowego oraz elementów złącznych.

LISTA CZĘŚCI				
ELEMENT	ILOŚĆ	NR CZĘŚCI	OPIS	
1	2		KOŁNIERZ	
2	2		KOŁNIERZ	
3	2		BLACHA	
4	1		KLAPA NOŻOWA	
5	60		WSPORNIK	
6	2		BLACHA	
7	2		RURA	
8	2		BLACHA	
9	44		ŚRUBA M12x40-8.8	PN-85/M-82101
10	44		NAKRĘTKA M12-8	PN-86/M-82144
11	44		PODKŁADKA 13	PN-78/M-82005
12	2		PRĘT 40x1000	

Created by ZW3D		<b>CEMENTOWNIA ODRA S.A.</b> BUDOWLANYCH 9, 45-005 OPOLE	
Skala 1:10	Projektował K. Hartyn Leszczyński	Imię i Nazwisko	Podpis
Format A3	Kreślił K. Hartyn Leszczyński		Data 10.01.16r.
Materiał P 295 NH	Zatwierdził		10.01.16r.
Masa 308,7 kg			
Nazwa rys. RYSUNEK ZŁOŻENIOWY	Tytuł projektu ZASUWA NOŻOWA	Nr rys. PO-703	

WSZELKIE PRAWA KOPIOWANIA I ROZPOWSZECZANIA BEZ ZDGOY AUTORA ZASTRZEŻONE