

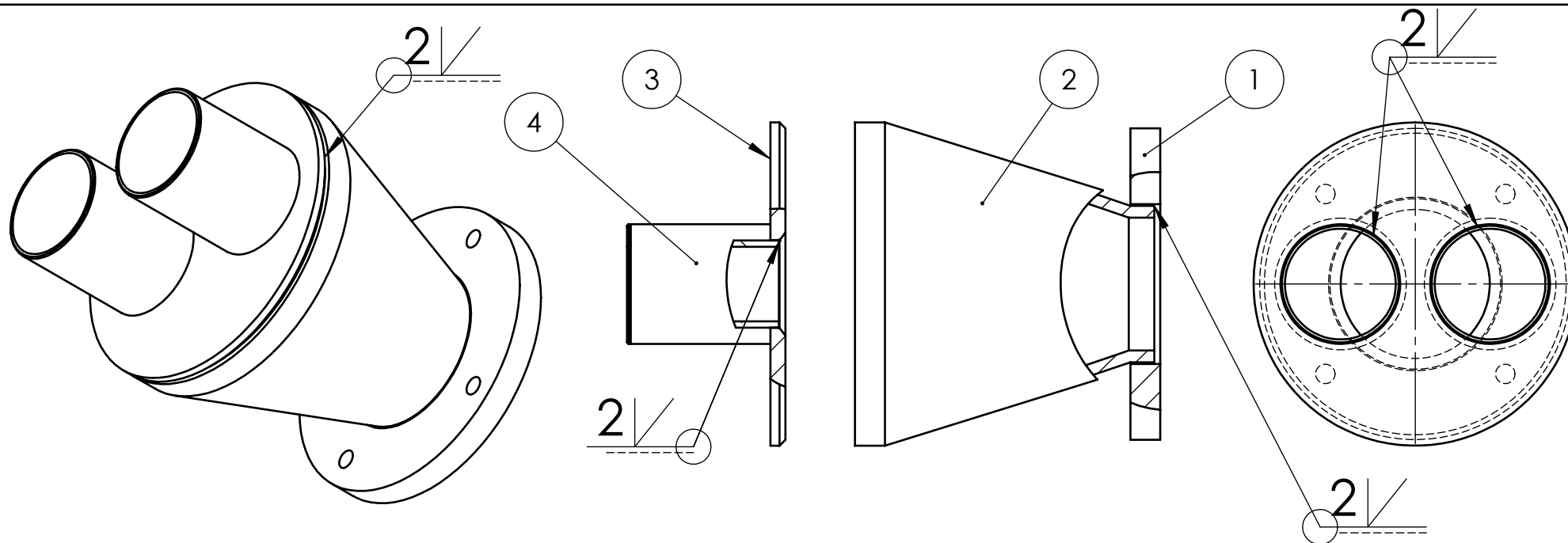
Po spawaniu oczyścić spoiny i malować na RAL 9005

Uwaga:
Etapy spawania na arkuszu nr 2

Kopowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione.

4	Rura nr 3	2	A-0343-869	S235JR		
3	Blacha górna kolektora	1	A-0343-868	304		
2	Złączka symetryczna DN100/50 wg DIN 2616	1	ZAKUP	Stal		
1	Kolnierz do wstawiania	1	A-0343-867	S235JR		
Poz.	Nazwa części lub rysunku	Ilość	Numer normy lub rysunku	Materiał	Uwagi	
<div>BBW</div> <div>BIURO BADAWCZO - WDRÓŻENIOWE</div>		Konstruował	G.Maniarski	<div>Podpis</div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div>	<div>Data</div> <div>2017-08-08</div> <div>2017-08-08</div> <div></div> <div></div>	Skala
		Rysował	G.Maniarski			1:2
		Sprawdził				Format
		Zatwierdził	T.Malewski			A4
Nazwa rysunku			Materiał		Arkusz	
Rozgałęźnik wentylator sztangi nawrotki			WG RYS. DETALICZNYCH		1/2	
			Masa			
			0.95 [kg]			
Nr rys.			Nr rys. złoż.			
A-0343-870			A-0343-850			

Nr poprawki (rys-bryła)
000-



1. Ryry fi 40 (4) spawać do płyty (3) zachowując szczelność połączenia
2. Następnie redukcję (2) spawać z kołnierzem (1)
3. Następnie pospawane ze sobą elementy (4) i (3) spawać do redukcji (2) spoiną ciągłą dookołą zachowując położenie rur fi 40 względem otworów na kołnierzu (1) jak na rysunku.

Kopiowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione.

Nr poprawki (rys-bryła)
000-

<div>BBW</div> <div>BIURO BADAWCZO - WDRÓŻENIOWE</div>	Konstruował	G.Maniarski	Podpis	Data	2017-08-08	Skala 1:2 Format A4
	Rysował	G.Maniarski			2017-08-08	
	Sprawdził					
	Zatwierdził	T.Malewski				
Nazwa rysunku		Materiał				Arkusz
Rozgąteźnik wentylator sztangi nawrotki		WG RYS. DETALICZNYCH				2/2
		Masa				
		0.95 [kg]				
		Nr rys.		Nr rys. złoż.		
		A-0343-870		A-0343-850		