


19	2	Prgt #20 I=120			H13JS	0,025	0.1	
18	4	Prgt #8 I=60			H13JS	0,025	0.1	
17	2	Rura 60.3x3.6 I=90			H13JS	0,45	0.9	
16	2	Blacha 3 120x1700			H13JS	4,8	9.6	
15	2	Blacha 3 120x60			H13JS	0,2	0.4	
14	4	Blacha 10 120x140			H13JS	1,3	5.2	
13	4	Blacha 10 200x90			H13JS	1,1	4.4	
12	4	Blacha 10 600x60			H13JS	2,7	10.8	
11	6	Blacha 8 60x80			H13JS	0,3	1.8	
10	20	Plaskownik 40x6 I=60			H13JS	0,1	2.0	
9	34	Plaskownik 40x6 I=40			H13JS	0,05	1.7	
8	2	Plaskownik 45x6 I=1712			H13JS	3,6	7.2	
7	2	Plaskownik 45x6 I=294			H13JS	0,6	1.2	
6	2	Plaskownik 45x6 I=1700			H13JS	3,6	7.2	
5	2	Plaskownik 75x6 I=1620			H13JS	6,1	12.2	
4	8	Plaskownik 40x6 I=1842			H13JS	3,5	28.0	
3	6	Plaskownik 40x6 I=1620			H13JS	3,0	18.0	
2	1	Blacha 6 1712x294			H13JS		23.7	
1	2	Blacha 6 1842x294			H13JS	25,5	51.0	
POZ.	ILOSC	WYSZCZEGOLNIENIE		NR CZESZO/NORMY	MATERIAL	1 szt. Masa	rozem	UWAG
Stanowisko	Nazwisko	Podpis	Data	Materiał:	Masa [kg]: 195.0			Uwaga
Kier. zespołu				Nazwa projektu:	Miejsce instalacji:			Format:
Projektował				Dopalać przepływowy				A1
Rysował								Skala:
Sprowadził								1:5
				Nazwa rysunku:	Nr rysunku:			Arkusze:
				Korpus – szkielet	M1210.178.07			1/

Uwagi:  
1. Konstrukcja szczelna. Malować wstępnie (uwaga późniejsze spawanie) farbą bez chloru i ołowiu do 700°C