
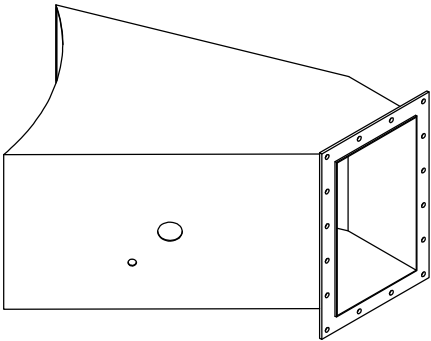


1	2	3	4
Wersja	Uwagi	Data	Podpis
			Sprawdził

Uwagi i tolerancje wymiarowe: Odchyłki dla wymiarów bez określonych tolerancji:			
-ostre krawędzie stępić -wiercone otwory w kl. H12 -wałki w kl. h12 -usunąć wióra	-obróbka skrawaniem: od 1 do 10 ±0.20 > 10 do 30 ±0.25 > 30 do 100 ±0.30 > 100 do 500 ±0.40 > 500 do 1000 ±0.50 >1000 do 2000 ±0.80 >2000 do 4000 ±1.00	-płyty metalowe, spawanie: od 1 do 100 ±0.50 > 100 do 500 ±0.75 > 500 do 1000 ±1.00 >1000 do 2000 ±1.50 >2000 do 4000 ±2.00 >4000 ±3.00	

Uwagi:
 1. Spawać szczelnie.
 2. Otwory w poz. 3 – otwory na króćce pomiarowe patrz rys M1210.071.06.

Widok izometryczny



5	2	Blacha 3 965x700				H25T			
4	1	Blacha 3 492x1079				H25T			
3	1	Blacha 3 492x777.5				H25T			
2	2	Blacha 8 l=501x50				H25T			
1	2	Blacha 8 l=401x50				H25T			
POZ.	ILOŚĆ	WYSZCZEGÓLNIENIE			NR CZĘŚCI/NORMY	MATERIAL	1 szt.	razem	UWAGI
							Masa		
Stanowisko		Nazwisko	Podpis	Data	Materiał:		Masa [kg]: 59		
Kier. zespołu					Nazwa projektu: Reaktor rewersyjny M1210.060.06		Miejsce instalacji: AZIS		Format: A4
Projektował									
Rysował									Skala:
Sprawdził									
					Nazwa rysunku: Kanał wlotowy		Nr rysunku: M1210.062.06		Arkusz: 1/4