

Przekrój B – B

Ø2570

50

10

20

21

60

10

880

100

kw.200

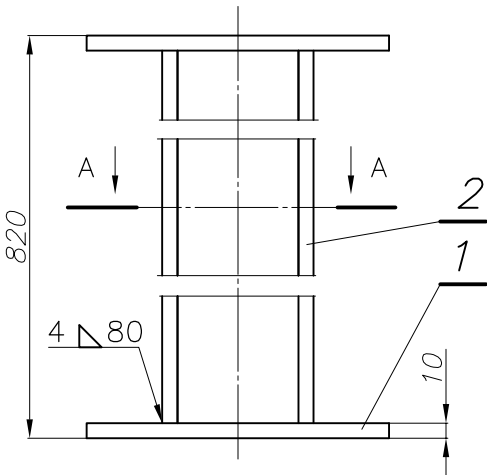
1

2

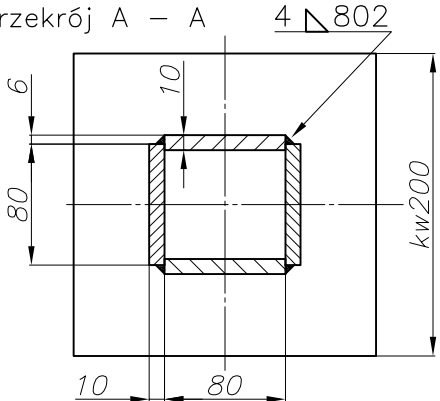
3–16

17,18,19

Noga



Przekrój A – A



- Uwagi:
1. Poz. 3–16, oraz 17–19 wykonać w tolerancji ujemnej.
 2. N poz. 22, 23 wykonać podcięcia tak jak na rys. przekrój B – B.

Skala 1:30

Widok izometryczny
Ruszt całość

Widok izometryczny
Noga

23	2	Plaskownik 60x10 l=665		H25T			Uw. 2
22	2	Plaskownik 60x10 l=710		H25T			Uw. 2
21	1	Plaskownik 60x10 l=7885		H25T			
20	1	Plaskownik 60x10 l=8042		H25T			
19	2	Plaskownik 60x10 l=2523		H25T			
18	2	Plaskownik 60x10 l=2305		H25T			
17	2	Plaskownik 60x10 l=1796		H25T			
16	2	Plaskownik 60x10 l=740		H25T			
15	2	Plaskownik 60x10 l=1181		H25T			
14	2	Plaskownik 60x10 l=1475		H25T			
13	2	Plaskownik 60x10 l=1700		H25T			
12	2	Plaskownik 60x10 l=1882		H25T			
11	2	Plaskownik 60x10 l=2032		H25T			
10	2	Plaskownik 60x10 l=2157		H25T			
9	2	Plaskownik 60x10 l=2260		H25T			
8	2	Plaskownik 60x10 l=2345		H25T			
7	2	Plaskownik 60x10 l=2415		H25T			
6	2	Plaskownik 60x10 l=2468		H25T			
5	2	Plaskownik 60x10 l=2508		H25T			
4	2	Plaskownik 60x10 l=2535		H25T			
3	2	Plaskownik 60x10 l=2548		H25T			
2	28	Blacha 10 80x802		H23N18	1 noga	7 noga	
1	14	Blacha 10 200x200		H23N18	27kg	189kg	
POZ.	ILOŚĆ	WYSZCZEGÓLNIENIE	NR CZĘŚCI/NORMY	MATERIAŁ	1 szt.	razem	UWAGI

Stanowisko	Nazwisko	Podpis	Data	Materiał:	Masa [kg]: 600	
Kier. zespołu				Nazwa projektu:	Miejsce instalacji:	Format:
Projektował				Reaktor rewersyjny	AZIS	A3
Rysował				M1210.060.06		Skala:
Sprawdził						1:5
				Nazwa rysunku:	Nr rysunku:	Arkusz:
				Ruszt reaktora	M1210.075.06	1/2