



Wersja	Uwagi	Data	Podpis	Sprawdził
--------	-------	------	--------	-----------

Uwagi:
1. Spawać elektrodą do stali N23H18

Widok izometryczny
Skala 1:15

2	1	Kątownik 35x35x4 l=1430				St3S	3	3	
1	1	Blacha 3 250x1357				H25T	8	8	
POZ.	ILOŚĆ	WYSZCZEGÓLNIENIE			NR CZĘŚCI/NORMY	MATERIAŁ	1 szt.	razem	UWAGI
							Masa		
Stanowisko		Nazwisko	Podpis	Data	Materiał:		Masa [kg]: 11		
Kier. zespołu					Nazwa projektu:		Miejsce instalacji:		Format:
Projektował					Reaktor rewersyjny M1210.060.06		AZIS		A3
Rysował									
Sprawdził					Nazwa rysunku:		Nr rysunku:		Skala:
					Gniazdo grzałki		M1210.067.06		1:5
									Arkusz:
									1/1

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:	-plyty metalowe, spawanie:	
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	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		