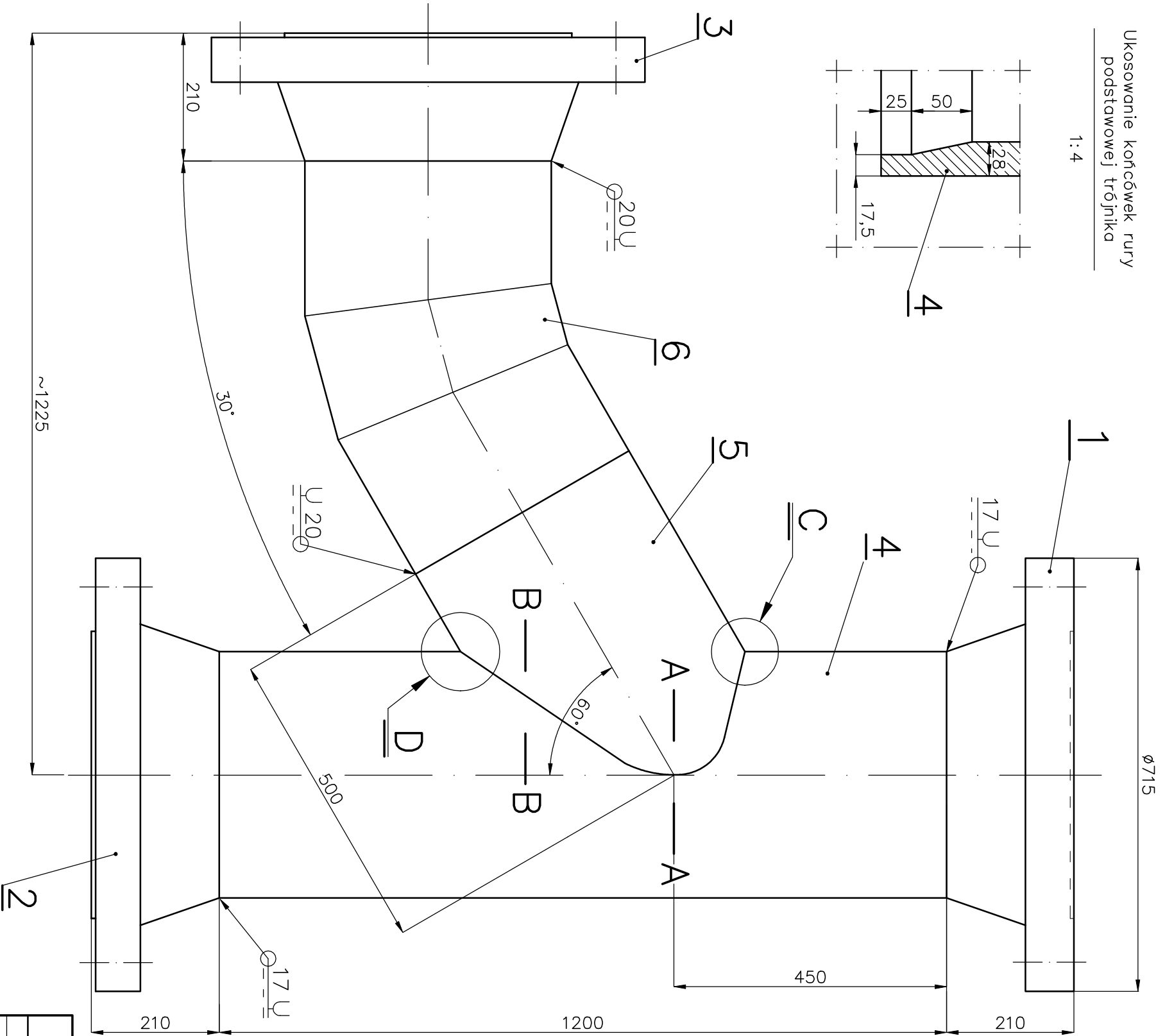
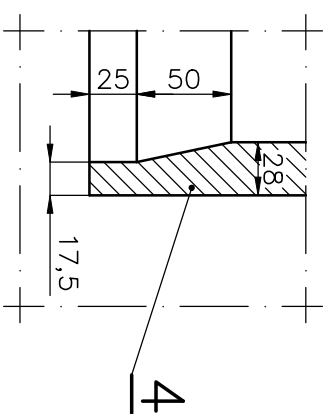
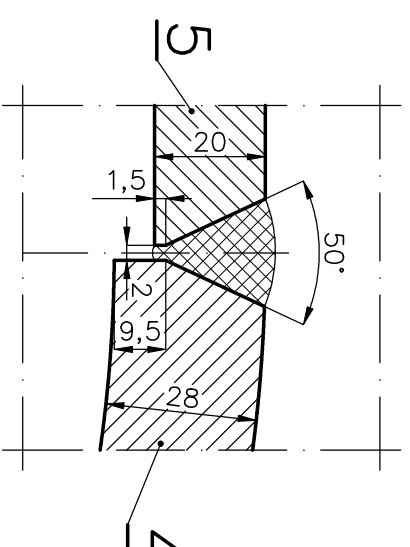


Ukosowanie końcówek rury podstawowej trójnika

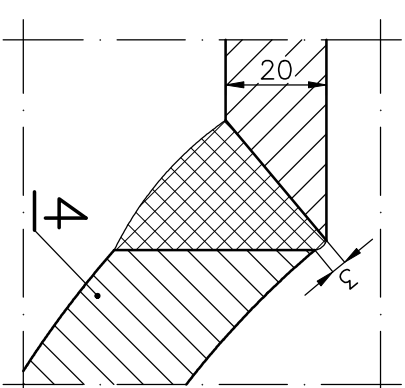
1:4



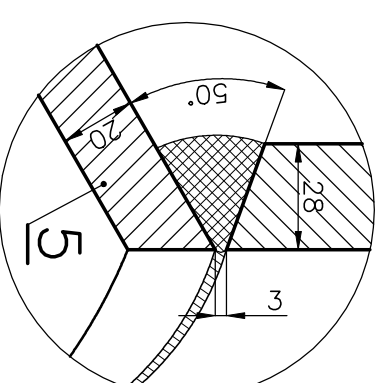
A—A
1:1,5



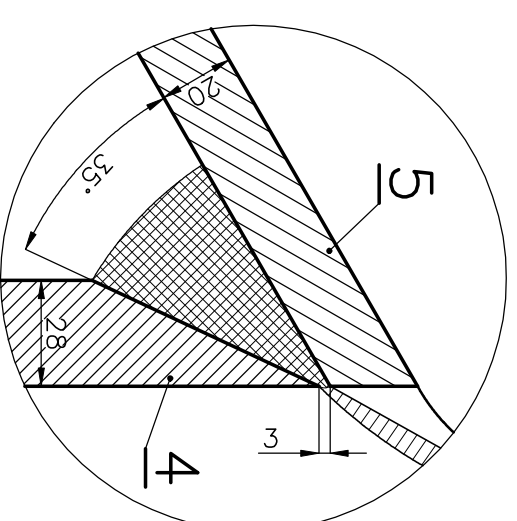
B—B
1:1,5



szcześć C
1:2



szcześć D
1:2



Trójnik spawać zgodnie z instrukcją technologiczną spawania WPS (można posilkować się normą PN-M-6901;tbl. 4, poz. 6).
Chropowatość ciętych krawędzi: $R_{a2,5}$
Konstrukcja spawana klasy 1, wg PN-M-69008
Poziom jakości B, wg PN-EN ISO 5817
Klasa tolerancji wymiarów liniowych A, wg PN-EN ISO 13920

ENERGOMONTAŻ CHORZÓW

Nazwisko	Data	Podpis	Podziatka	1:8	Investor
mgr inż. Cz. Dąbrowski	VII - 2012				KW SA
mgr inż. Cz. Dąbrowski	VII - 2012		Format	A3	Oddział KWK "Bobrek-Centrum"
mgr inż. R. Saliwczak	VII - 2012				Nr rys.

Rurociąg DN400 w szybie "Bolestaw"

R-1.5

TRÓJNIK

R-1.0