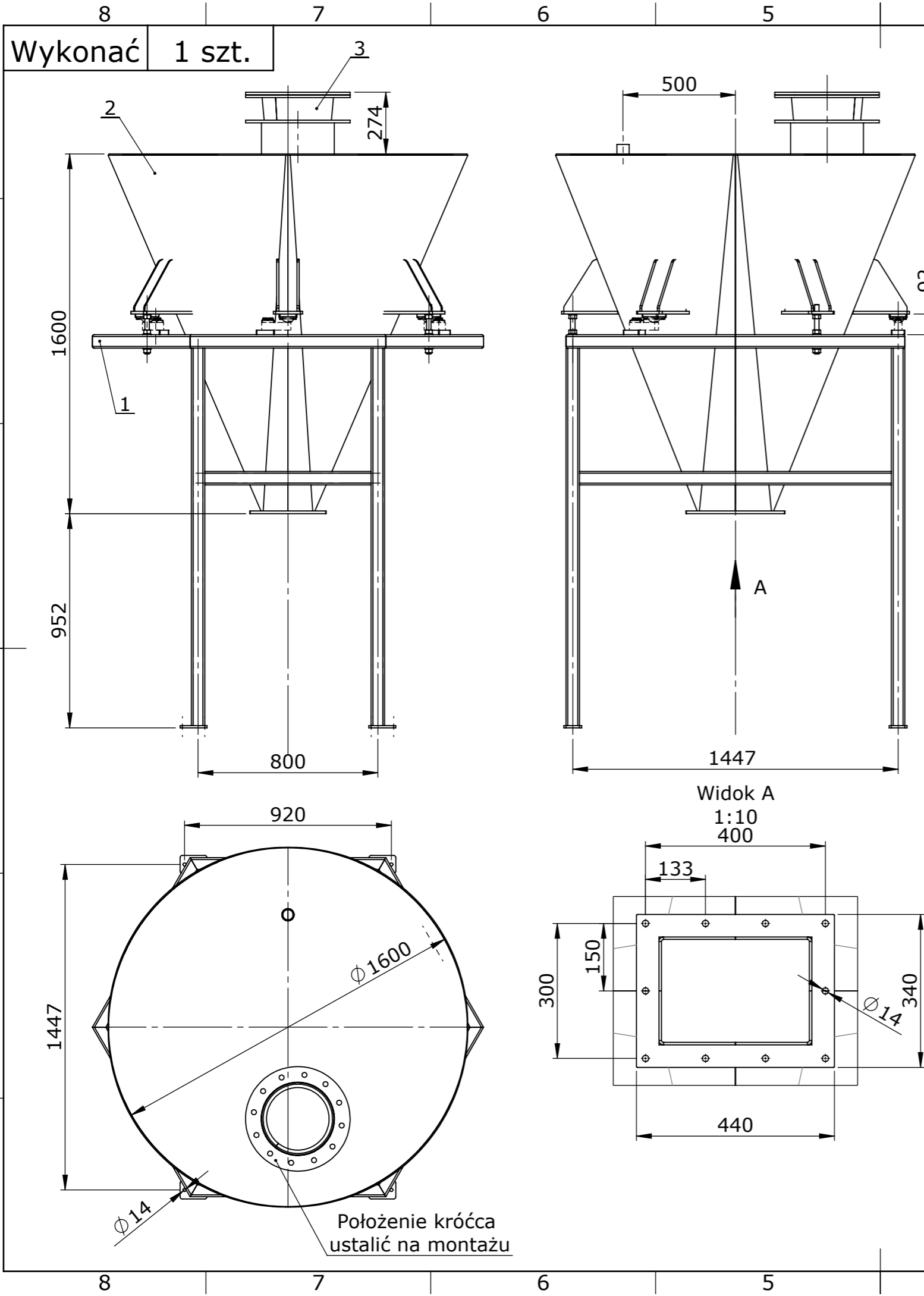
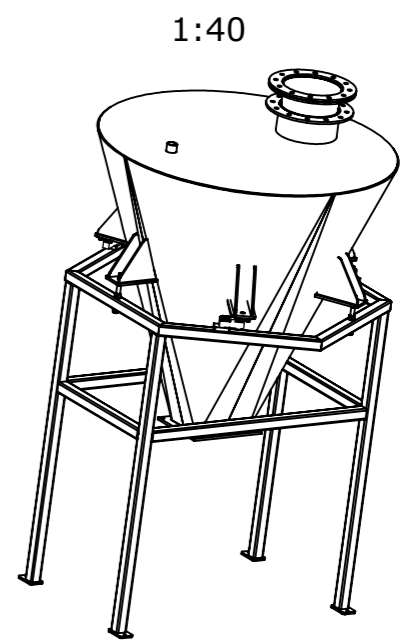


Niniejszy dokument jest własnością Rapko. Kopiowanie lub wykorzystywanie w całości lub części bez zezwolenia właściciela jest zabronione. Naruszenie zastrzeżenia będzie dochodzone zgodnie z przepisami kodeksu cywilnego i karnego.



Uwagi:

1. Konstrukcję malować srebrzanką.



Poz.	Nazwa części lub zespołu	Liczba szt.	Numer rysunku lub norma	Materiał	Uwagi	Masa 1 szt. [kg]
13	Nakrętka M20-8-Fe/Zn	9	ISO 4032	wg normy		0.01
12	Podkładka okr. 8,4-Fe/Zn	12	ISO 7089	wg normy		0.0
11	Podkładka okr. 13-Fe/Zn	6	ISO 7089	wg normy		0.0
10	Podkładka okr. 21-Fe/Zn	9	ISO 7089	wg normy		0.0
9	Śruba M8x16-8.8-Fe/Zn	12	ISO 4017	wg normy		0.00
8	Śruba M12x70-8.8-Fe/Zn	6	ISO 4014	wg normy		0.01
7	Pręt gwintowany M20x220-8.8-Fe/Zn	3	DIN 976-1	wg normy		0.07
6	Bl. 10x30-55	3	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		0.11
5	Podkładka dystansowa	3	D2208-05	1.0037 (S235JR)		0.58
4	Błacha mocująca tensomer	3	D2208-04	1.0037 (S235JR)		0.72
3	Króciec przyłączeniowy	1	D2208-03	1.0037 (S235JR)		39.42
2	Zbiornik buforowy	1	D2208-02	1.0037 (S235JR)		391.69
1	Konstrukcja wsporcza	1	D2208-01	1.0037 (S235JR)		109.37

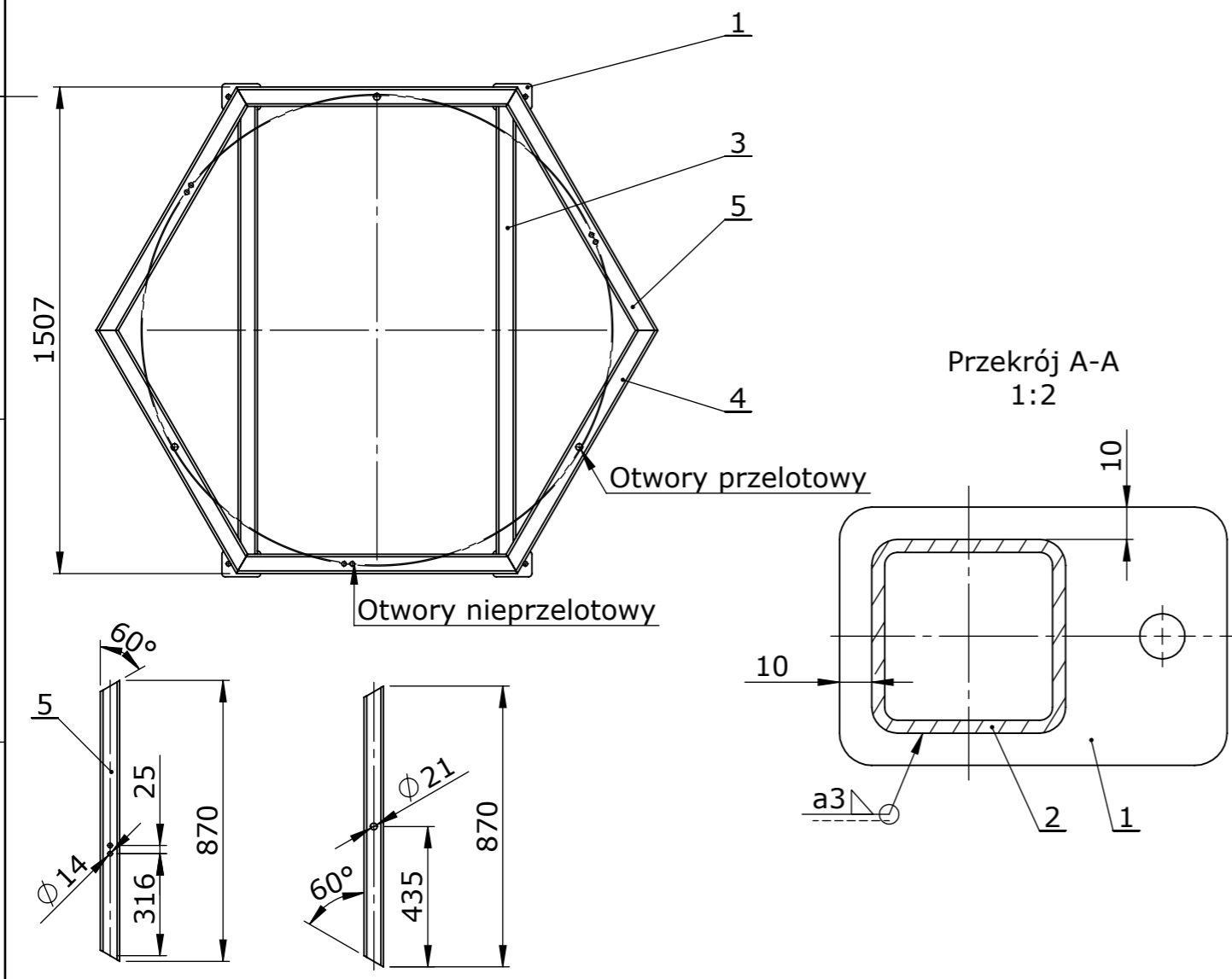
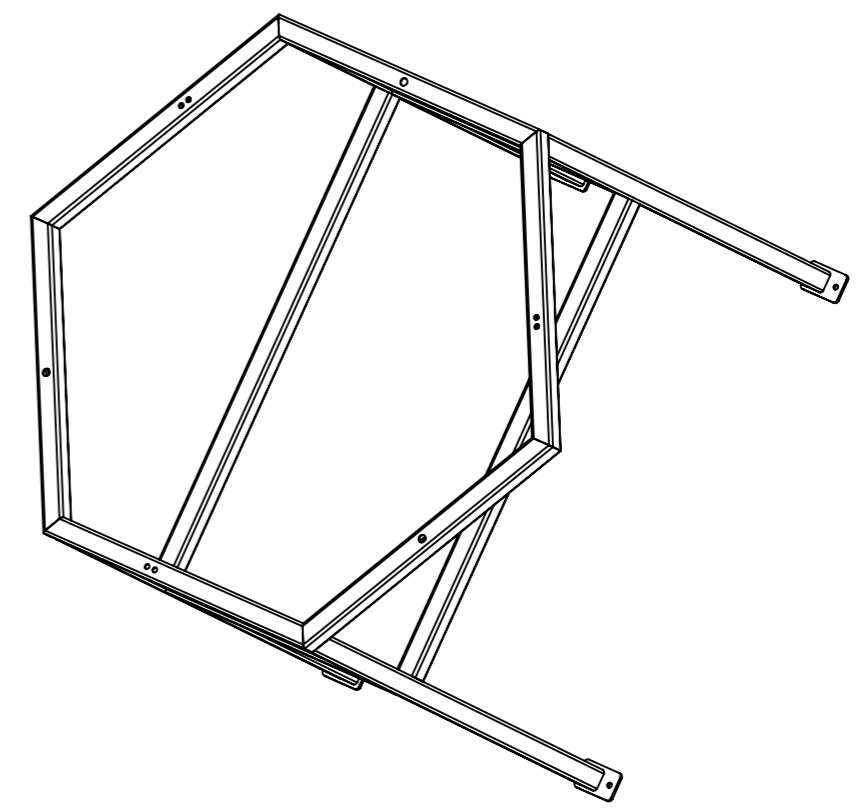
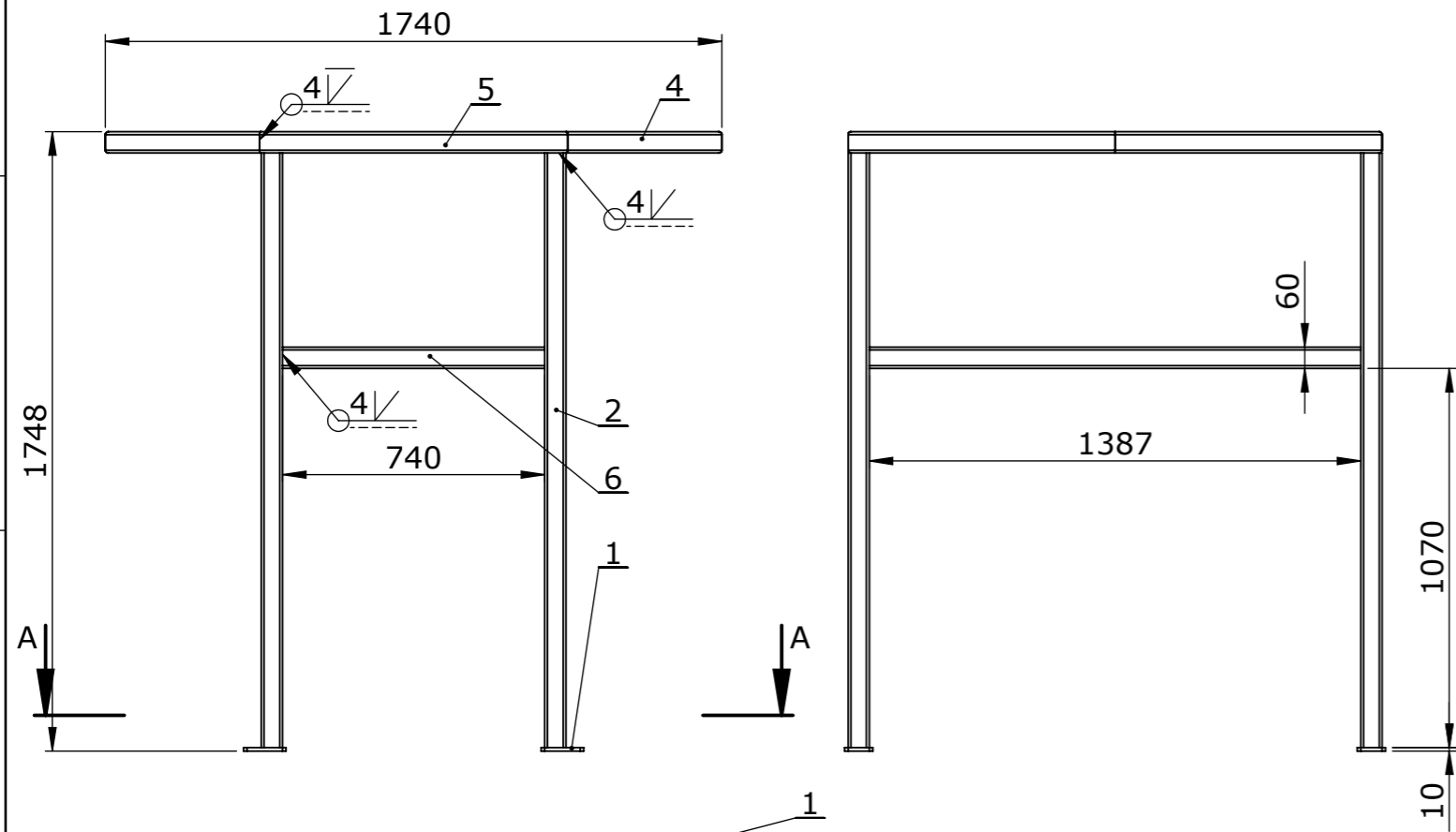
- Jeżeli nie stwierdzono inaczej:
1. Ostre krawędzie stępić.
 2. Ogólne tolerancje wymiarowe DIN ISO 2768 -mK.
 3. Spawalnictwo - tolerancje ogólne B(F) PN-EN ISO 13920.
 4. Spoiwo SG2/G3Si1, poziom jakości spoin D wg PN-EN ISO 5817,
 5. Wymagany atest materiałowy 3.1 dla materiału podstawowego, dodatkowego oraz elementów złącznych.

CAD		Podziałka:	Nr arkusza:	Nr rysunku:	Rewizja:
		1:20	1/5	D2208	
Projek.	07.2022 Sz. Rapacz	Nazwa projektu:			Masa [kg]:
Kreśl.	07.2022 Sz. Rapacz	Waga baypassu			550.30
Spraw.	07.2022 Sz. Rapacz	Format:	Nazwa zespołu:		
Zatw.	07.2022 Sz. Rapacz	A3	Zestawienie		
Rapko		Nr zlecenia:		Zastępuje rysunek:	

Zmiana	Treść zmiany	Data

Niniejszy dokument jest własnością Rapko. Kopiowanie lub wykorzystywanie w całości lub części bez zezwolenia właściciela jest zabronione. Naruszenie zastrzeżenia będzie dochodzone zgodnie z przepisami kodeksu cywilnego i karnego.

Wykonać 1 szt.



Poz.	Nazwa elementu	Liczba szt.	Norma	Materiał	Uwagi	Masa 1 szt. [kg]
6	Profil kw. 60x60x4-740	2	DIN EN 10210-2	1.0037 (S235JR)		4.93
5	Profil kw. 60x60x4-870.2	3	DIN EN 10210-2	1.0037 (S235JR)		5.56
4	Profil kw. 60x60x4-870.2	3	DIN EN 10210-2	1.0037 (S235JR)		5.55
3	Profil kw. 60x60x4-1387.3	2	DIN EN 10210-2	1.0037 (S235JR)		9.25
2	Profil kw. 60x60x4-1678	4	DIN EN 10210-2	1.0037 (S235JR)		11.19
1	Bl. 10x80-120	4	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		0.73

Jeżeli nie stwierdzono inaczej:
 1. Ostre krawędzie stępić.
 2. Ogólne tolerancje wymiarowe DIN ISO 2768 -mK.
 3. Spawalnictwo - tolerancje ogólne B(F) PN-EN ISO 13920.
 4. Spoiwo SG2/G3Si1, poziom jakości spoin D wg PN-EN ISO 5817,
 5. Wymagany atest materiałowy 3.1 dla materiału podstawowego, dodatkowego oraz elementów łącznych.

Zmiana	Treść zmiany	Data

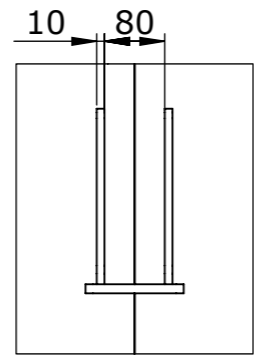
CAD		Podziałka:	Nr arkusza:	Nr rysunku:	Rewizja:
Projek.	03.2021 Sz. Rapacz	1:20	2/5	D2208-01	Masa [kg]:
Kreśl.	03.2021 Sz. Rapacz		Nazwa projektu:		109.37
Spraw.	03.2021 Sz. Rapacz		Waga baypassu		
Zatw.	03.2021 Sz. Rapacz		Nazwa zespołu:		Konstrukcja wsporcza
Format:		A3	Nazwa części:		
Zastępuje rysunek:			Nr zlecenia:		ZB/21/06

Rapko

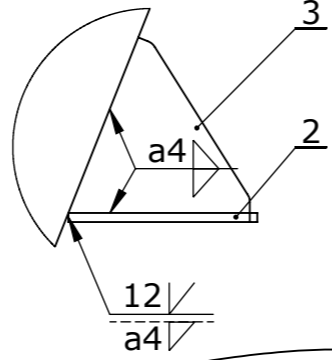
Niniejszy dokument jest własnością Rapko. Kopiowanie lub wykorzystywanie w całości lub części bez zezwolenia właściciela jest zabronione. Naruszenie zastrzeżenia będzie dochodzone zgodnie z przepisami kodeksu cywilnego i karnego.

Wykonać 1 szt.

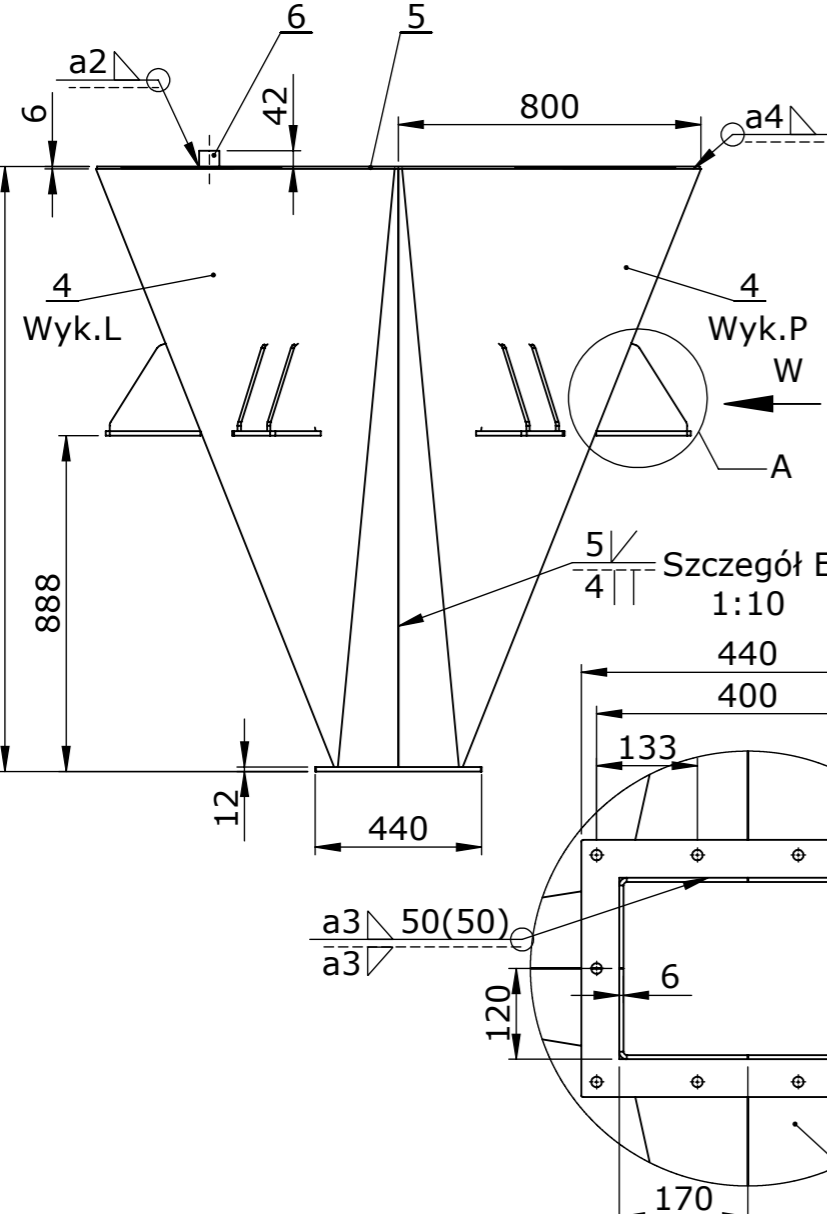
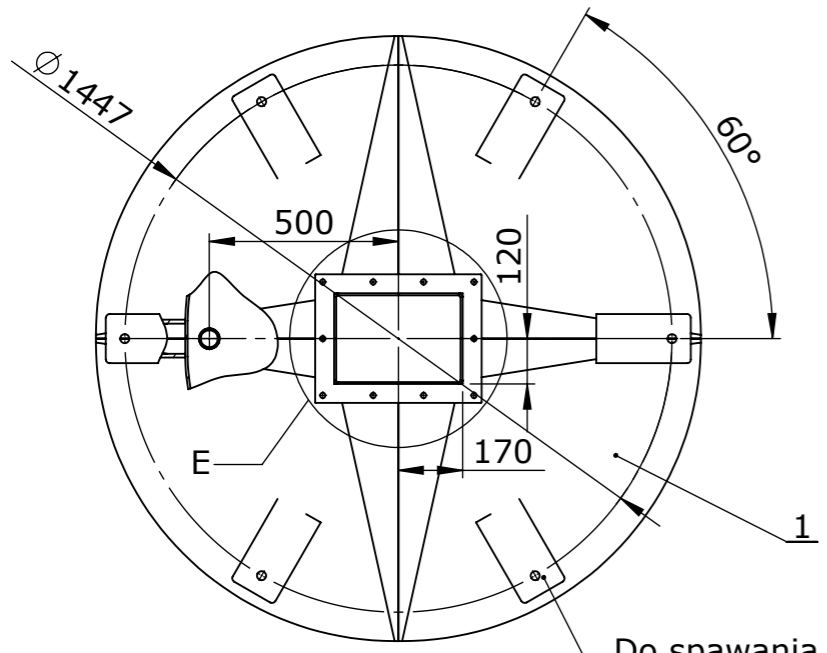
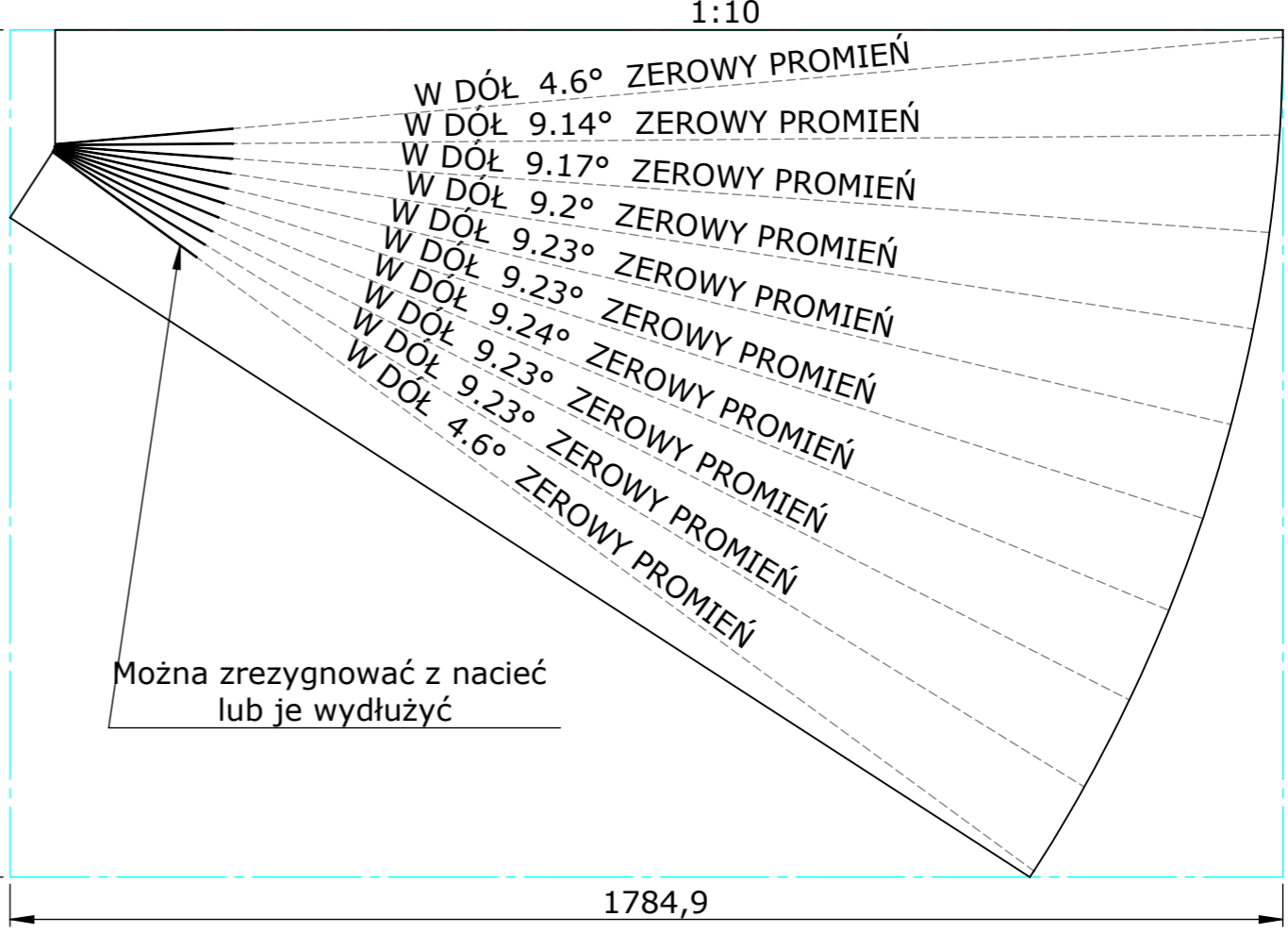
Widok W
1:10



Szczegół A
1:10



Do spawania podpór
użyć podstawy



Poz.	Nazwa elementu	Liczba szt.	Norma	Materiał	Uwagi	Masa 1 szt. [kg]
6	Mufa spawalna 1 1/2"	1	PN - EN 10241	1.0037 (S235JR)		0.27
5	Bl. 6x1595-1595	1	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		93.40
4	Bl. 6x1187.3-1784.9	4	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)	2L, 2P	61.26
3	Bl. 10x232.3-240	12	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		2.40
2	Bl. 12x130-250	6	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		3.00
1	Bl. 12x340-440	1	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		6.22

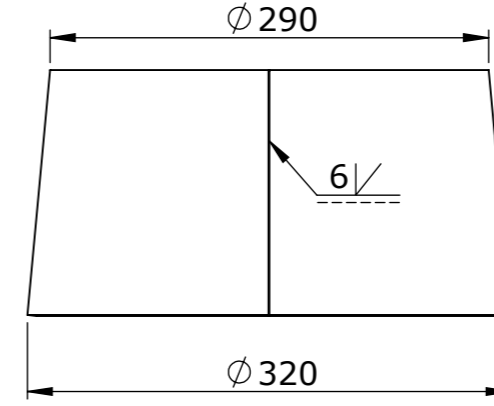
Jeżeli nie stwierdzono inaczej:
1. Ostre krawędzie stępić.
2. Ogólne tolerancje wymiarowe DIN ISO 2768 -mK.
3. Spawalnictwo - tolerancje ogólne B(F) PN-EN ISO 13920.
4. Spoiwo SG2/G3Si1, poziom jakości spoin D wg PN-EN ISO 5817,
5. Wymagany atest materiałowy 3.1 dla materiału podstawowego, dodatkowego oraz elementów złącznych.

CAD			Podziałka:	Nr arkusza:	Nr rysunku:	Rewizja:
Date	Nazwiska	Podpis	1:20	3/5	D2208-02	
Projek.	03.2021 Sz. Rapacz			Nazwa projektu:		Masa [kg]:
Kreśl.	03.2021 Sz. Rapacz			Waga baypassu		391.69
Spraw.	03.2021 Sz. Rapacz			Nazwa zespołu: Konstrukcja zbiornika		
Zatw.	03.2021 Sz. Rapacz		Format:	Nazwa części:		
Rapko			A3	Nr zlecenia:		Zastępuje rysunek:
				ZB/21/06		

Wykonać 1 szt.

UWAGA: Kompensator po stronie zamawiającego

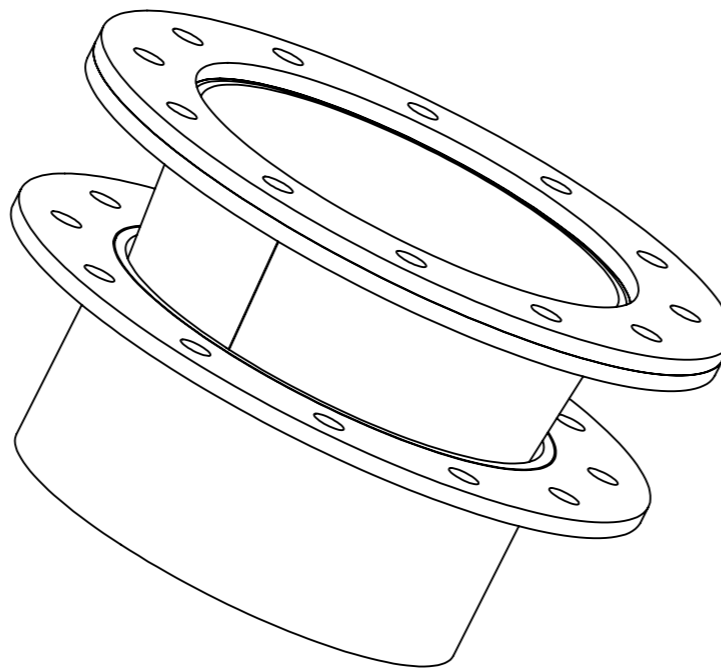
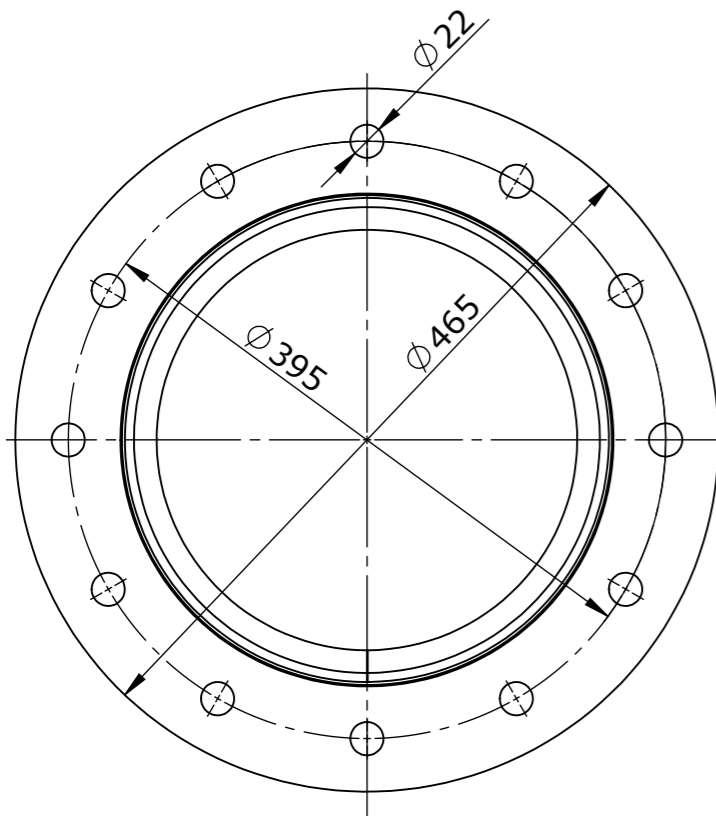
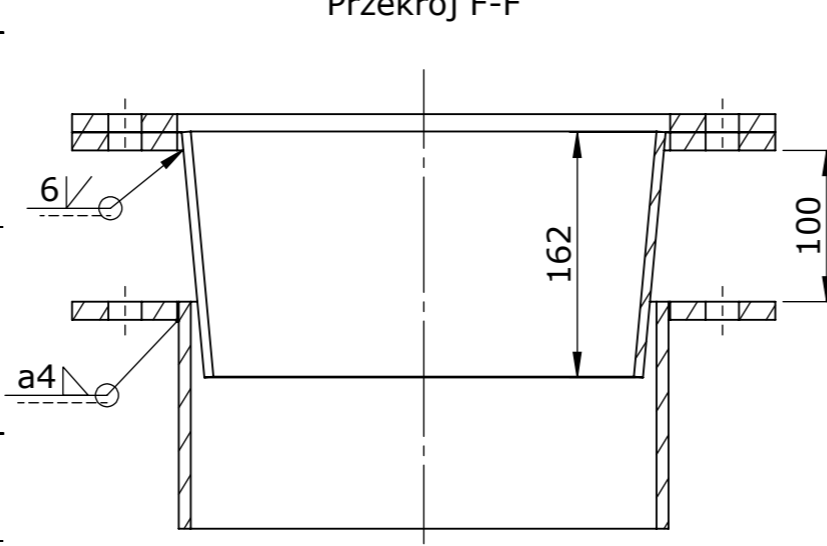
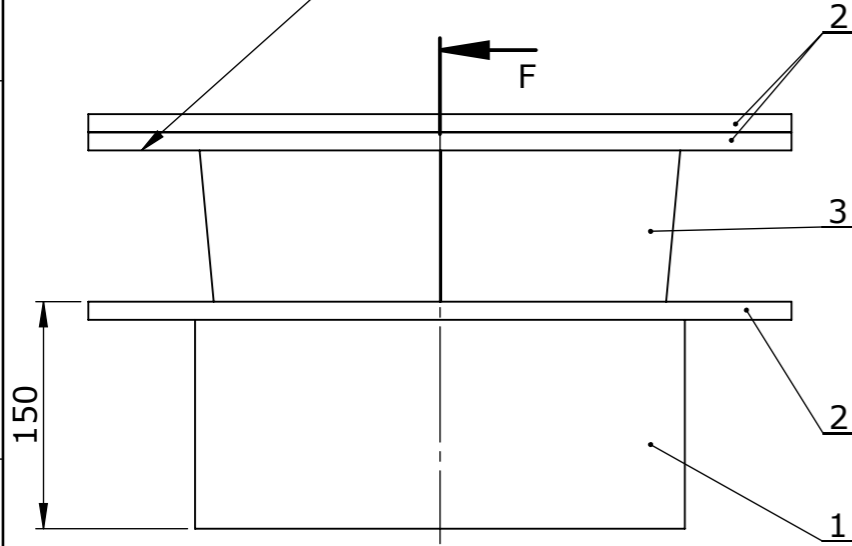
Przekrój F-F



1:10

W razie potrzeby można podzielić na dwie części

W DÓŁ 17.99° ZEROWY PROMIEN



3	Bl. 6x226.8-972.3	1	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		7.15
2	Bl. 12x465-465	3	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		7.66
1	Rura okrągła 323,9x8-150	1	PN-EN 10210-2	1.0037 (S235JR)		9.29
Poz.	Nazwa elementu	Liczba szt.	Norma	Materiał	Uwagi	Masa 1 szt. [kg]

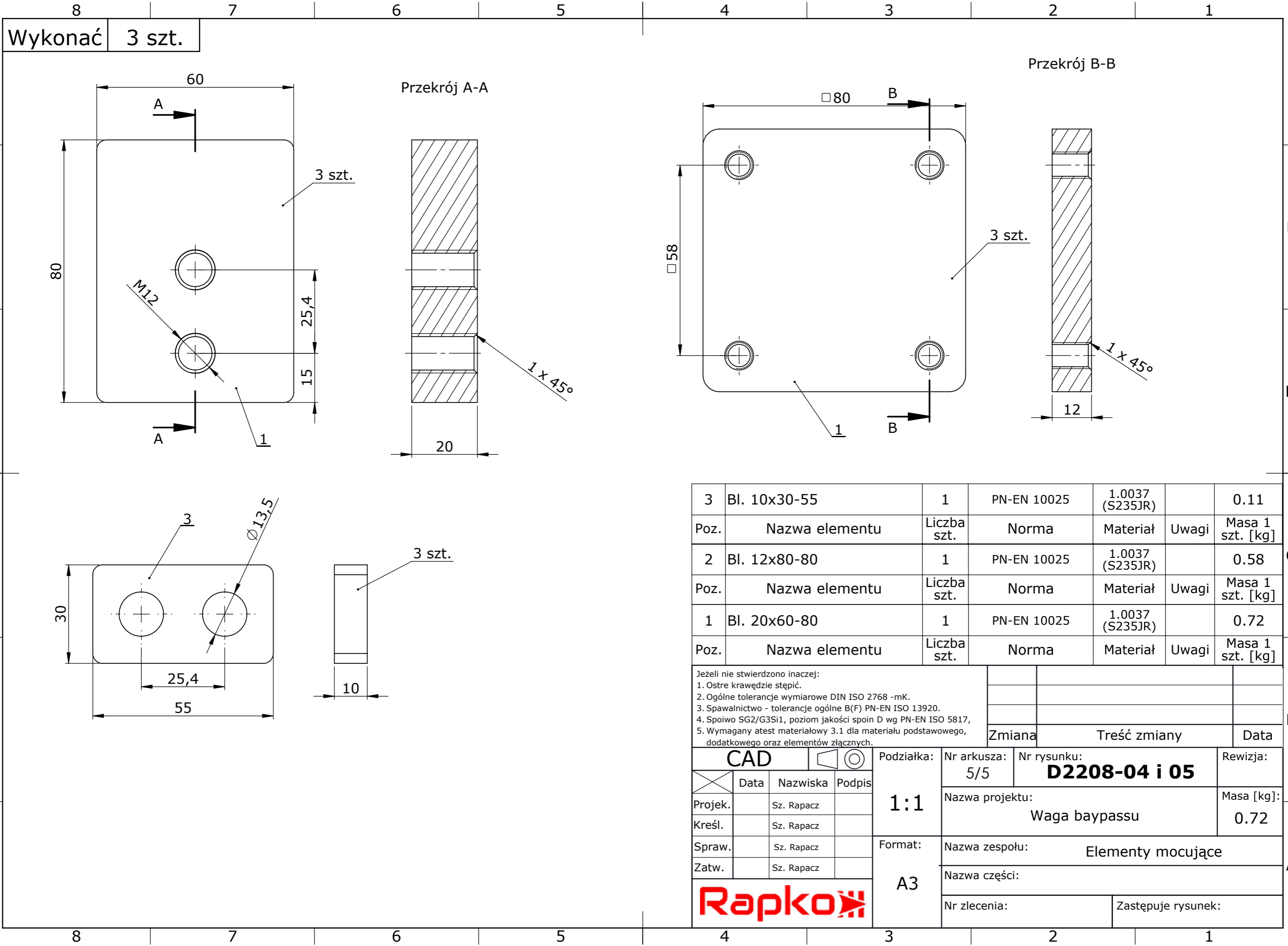
Jeżeli nie stwierdzono inaczej:

- Ostre krawędzie stępić.
- Ogólne tolerancje wymiarowe DIN ISO 2768 -mK.
- Spawalnictwo - tolerancje ogólne B(F) PN-EN ISO 13920.
- Spoivo SG2/G3Si1, poziom jakości spoin D wg PN-EN ISO 5817,
- Wymagany atest materiałowy 3.1 dla materiału podstawowego, dodatkowego oraz elementów złącznych.

CAD			Podziałka:	Nr arkusza:	Nr rysunku:	Rewizja:	
			1:5	4/5	D2208-03		
Projek.	03.2021	Sz. Rapacz	Format:	Nazwa projektu:		Masa [kg]:	
Kreśl.	03.2021	Sz. Rapacz		Waga baypassu		39.42	
Spraw.	03.2021	Sz. Rapacz		Nazwa zespołu: Króciec zasypowy			
Zatw.	03.2021	Sz. Rapacz		Nazwa części:			
Rapko			A3	Nr zlecenia:		Zastępuje rysunek:	
				ZB/21/06			

Niniejszy dokument jest własnością Rapko. Kopiowanie lub wykorzystywanie w całości lub części bez zezwolenia właściciela jest zabronione. Naruszenie zastrzeżenia będzie dochodzone zgodnie z przepisami kodeksu cywilnego i karnego.

Niniejszy dokument jest własnością Rapko. Kopiowanie lub wykorzystywanie w całości lub części bez zezwolenia właściciela jest zabronione. Naruszenie zastrzeżenia będzie dochodzone zgodnie z przepisami kodeksu cywilnego i karnego.



3	Bl. 10x30-55	1	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		0.11
Poz.	Nazwa elementu	Liczba szt.	Norma	Materiał	Uwagi	Masa 1 szt. [kg]
2	Bl. 12x80-80	1	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		0.58
Poz.	Nazwa elementu	Liczba szt.	Norma	Materiał	Uwagi	Masa 1 szt. [kg]
1	Bl. 20x60-80	1	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		0.72
Poz.	Nazwa elementu	Liczba szt.	Norma	Materiał	Uwagi	Masa 1 szt. [kg]

Jeżeli nie stwierdzono inaczej:
 1. Ostre krawędzie stępić.
 2. Ogólne tolerancje wymiarowe DIN ISO 2768 -mK.
 3. Spawalnictwo - tolerancje ogólne B(F) PN-EN ISO 13920.
 4. Spoiwo SG2/G3Si1, poziom jakości spoin D wg PN-EN ISO 5817,
 5. Wymagany atest materiałowy 3.1 dla materiału podstawowego, dodatkowego oraz elementów złącznych.

CAD		Podziałka:	Nr arkusza:	Nr rysunku:	Rewizja:
			5/5	D2208-04 i 05	
Projek.	Data	Nazwiska	Podpis	Nazwa projektu:	
				Waga baypassu	
Kreśl.				Masa [kg]:	
				0.72	
Spraw.				Nazwa zespołu:	
Zatw.				Elementy mocujące	
Rapko				Format:	
				A3	
Nr zlecenia:				Zastępuje rysunek:	