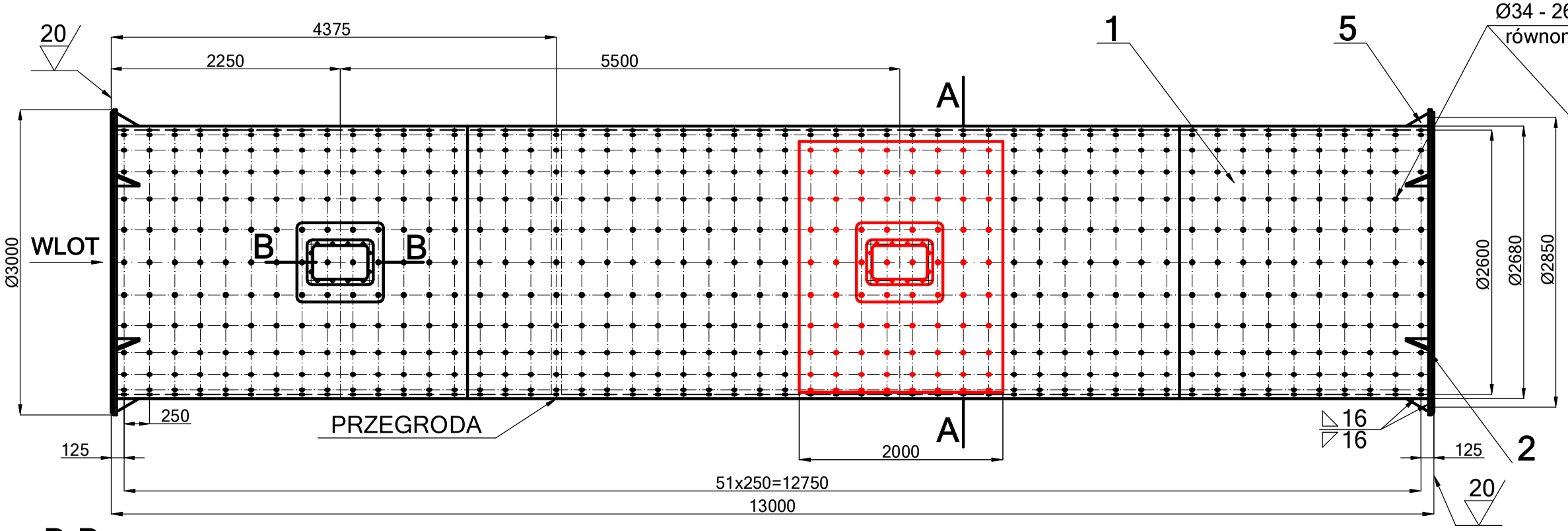

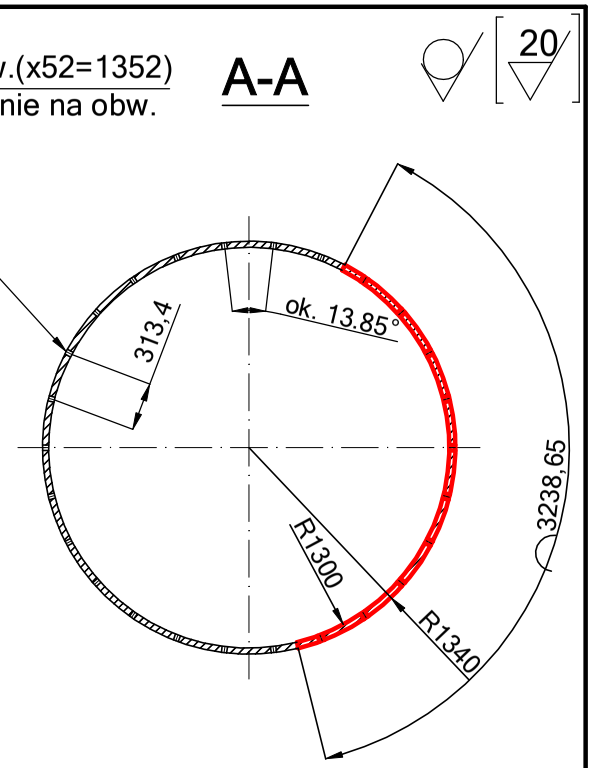

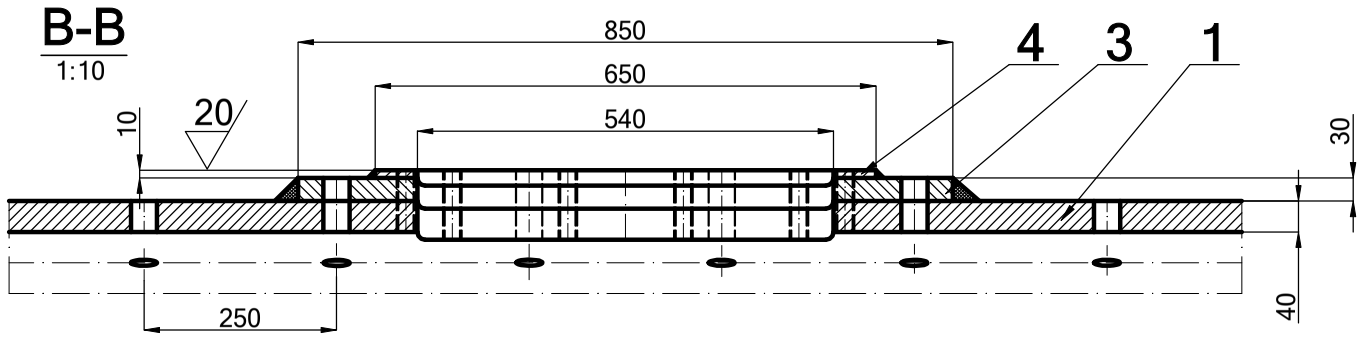

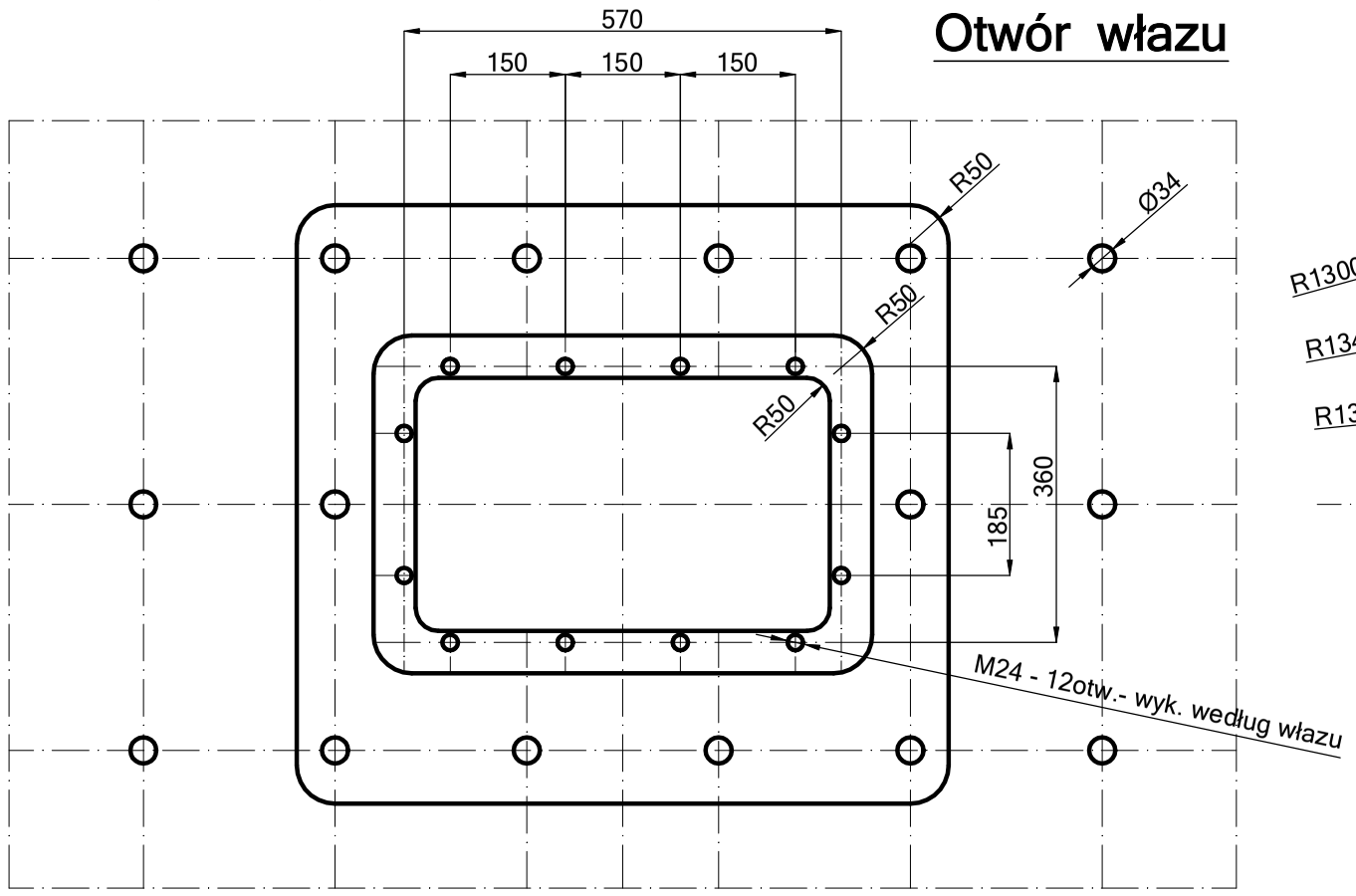

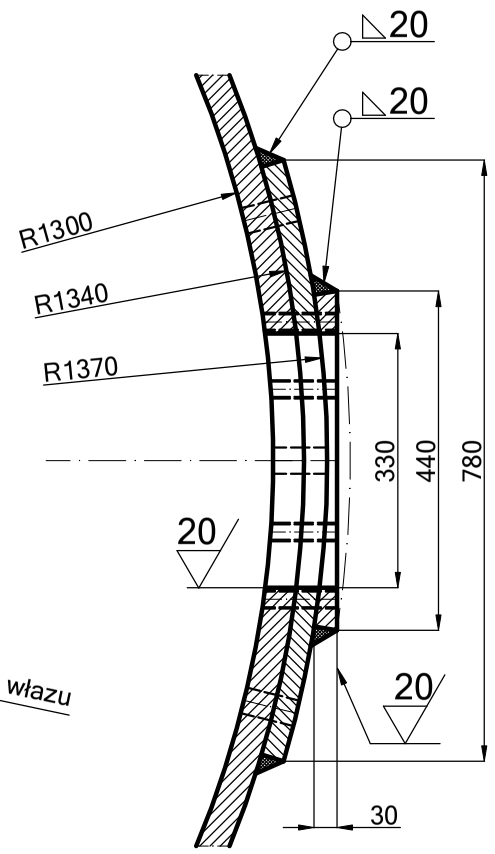

Uwaga !

Wykonać łatę i ramę włazu oraz wspawać go zgodnie z rzutem głownym i odległościami od krawędzi łaty walczaka. Obróbkę kołnierzy wykonać po spawaniu i odprężeniu. Krawędzie łaty walczaka zukosować na kąt 30 stopni od strony wewnętrzej i zewnętrznej na głębokość 15 mm z każdej ze stron.

Otwory włazowe wykonać po wierceniu otworów Ø34

Po trasowaniu otw. 80xØ34 wyk. na każdym trasę kontrolną

Obróbkę kołnierzy wykonać po spawaniu i odprężaniu

Masa ok. 35670kg

Poz:	Nazwa części lub zespołu:	Ilość:	Materiał:	Nr rys:	Uwagi:
5				-	
4	Blacha 30 x 440 x 650	1	S235J2G3	-	70kg
3	Blacha 30 x 780 x 850	1	S235J2G3	-	160kg
2			S235J2G3	-	kg
1	Blacha 40 x 3238 x 2000	1	S235J2G3	-	2100kg

Cementownia "ODRA" S.A.-Młyn cementu 6

Konstruował	P Sempryk	2023.10	Młyn cementu nr 6
Sprawdził:			Łata walczaka Ø2600 x 13000
Podziałka: 1:50 1:10 1:5	CEMENTOWNIA "ODRA"S.A.-OPOLE		Nr rys: Mn-114 a