



- Uwagi:
- Ostre krawędzie stępzić.
 - Kryteria wykonania spoin w klasie D wg PN-ISO 5817:1997.
 - Wykonać badanie spoin:
 - 100% badań VT wg PN-EN 970:1999.
 - 100% badań PT wg PN-EN 571-1: 1999 poziom akceptacji 2x.

16	Uszczelnienie	1				
15	Podkładka ø13	12				
14	Nakrętka M12	12				
13	Śruba M12x40	12				
12	Śruba M16x40	1				
11	Skala	1				
10	Wskaźówka	1			01.002.09.026.004-1 3-05647	
9	Tuleja	1			01.002.09.026.003-1 4-07353	
8	Nakrętka	1			01.002.09.026.002-1 4-07352	
7	Pierścień	1			01.002.09.025.004-1 4-07291	
6	Przewodnica	1			01.002.09.013.004-1 2-02837	
5	Kanał	1			01.002.09.012.000-1 2-02836	
4	Korb	1			01.002.09.025.002-1 3-05537	
3	Właz	1			01.002.09.024.001-1 3-05536	
2	Łożysko z czoepem	2			01.002.09.023.001-1 2-02838	
1	Dysza węglowa	1			01.002.09.022.001-1 2-02835	
Poz	Nazwa	Ilość	Mat	Masa (kg)	Nr rys/Norma	Nr arch
Zmiana						
	Nr karty	Podpis	Data	Zmiana	Nr karty	Podpis
Material						
Korzysta z tabeli technicznych 01.2020						
Kontrola wg PN-EN 10204:2004 01.2020						
Zawierca: 01.2020						
Material						
ZESPÓŁ CZĘŚĆ						
Dysza obrotowa.						
OBIEKT						
Kodół palnik węglowy.						
Nr rysunku						
01.002.09.026.000.1						
Zestawa rys. nr						
Zestawa rys. nr						
Podajnika						
1:5						
POLANIEC						
Zestawa rys. nr						
Nr arch						
1 - 01664						