



**UWAGI:**

- Ostre krawędzie stępić.
- Chropowatość powierzchni ciętych i palonych wykonać na Ra50.
- Spoiny wykonać wg PN-EN ISO 5817 w klasie D.
- Krawędzie blach i kształtowników przygotować do spawania wg PN-EN ISO 9692. Spawanie w osłonie dwutlenku węgla lub mieszanek gazowych stali węglowych i niskostopowych.

Poz.	Nazwa elementu	Ilość	Materiał	Nr rys./normy	Masa (kg)
	Spoivo				0,40
2	Krzywka Ø330	6	-	FP 4334-02-014	5,39
1	Wałek krzywkowy	1	-	FP 4334-02-004	24,30

Zmiana Modification	Treść zmiany Modification content	Data Date	Podpis Signature	Zmiana Modification	Treść zmiany Modification content	Data Date	Podpis Signature
Zastępuje rysunek nr Replaces drawing no.				Zastąpiony przez rysunek nr Replaced by drawing no.			
Projektował Designed by	06.2016	S.Łupicki		Podziałka Scale <b>1:5</b>	Nr rysunku Drawing no. <b>FP 4334-02-003</b>	Arkusze Sheet 1 of 1	Zmiana Revision 1
Konstruował Constructed by	06.2016	J.Gudzikowski					
Sprawdził Checked by	06.2016	Ł.Łuszczński					
Zatwierdził Approved by	06.2016	A.Byczyński					
WYKONAWCA DOKUMENTACJI				PERFORMER OF DOCUMENTATION			
				46-203 Kluczbork ul. Ossowskiego 55 077 4181297 0774183199 www.rialex.pl rialex@rialex.pl			
K-12948					Tolerancje ogólne Tolerance IT 14		
Zastrzeżenie praw autorskich. Zabrania się kopiowania oraz publikowania. This documentation is under protection of law. Copy and publication this documentation without consent of authors is strictly forbidden.							