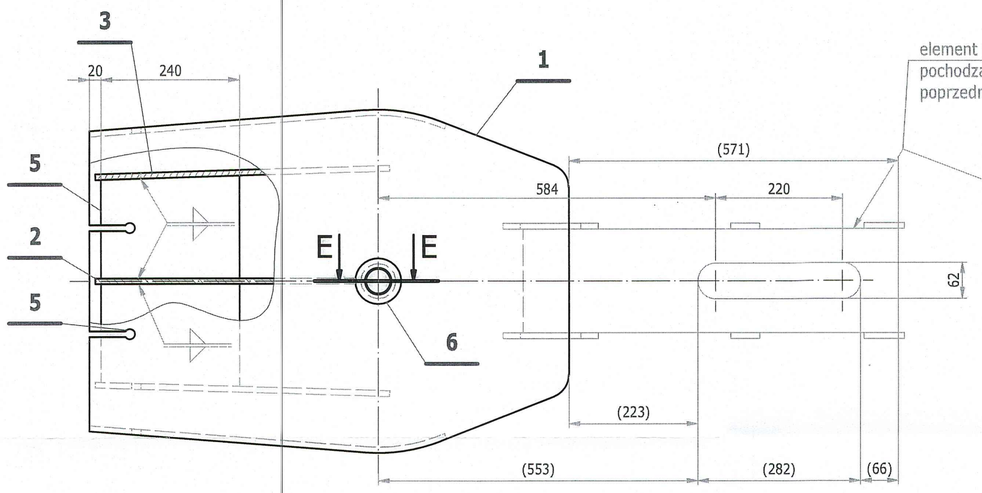

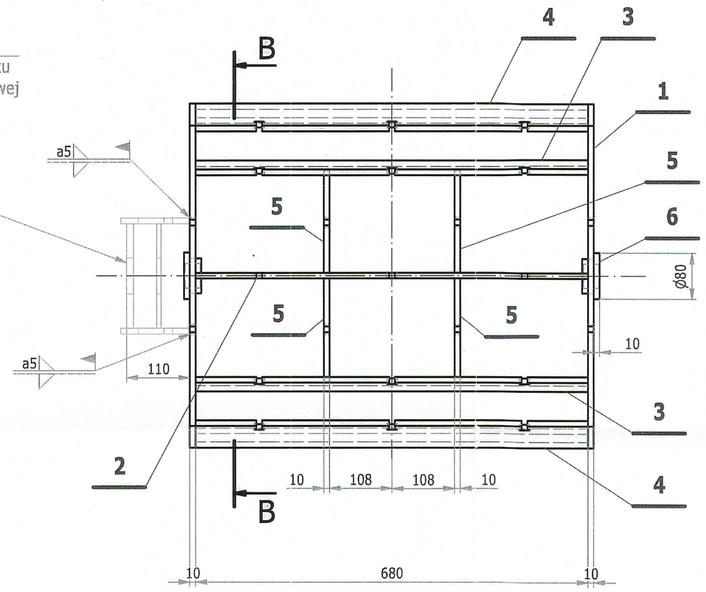

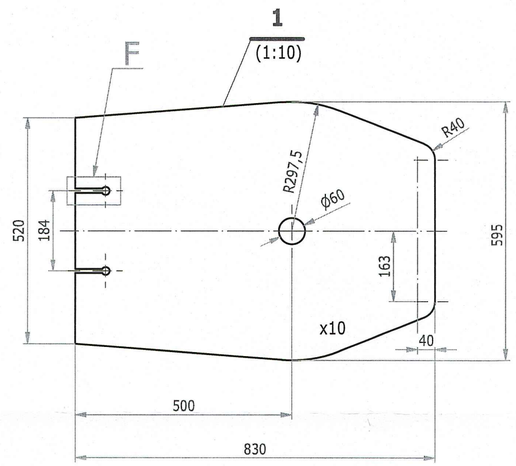

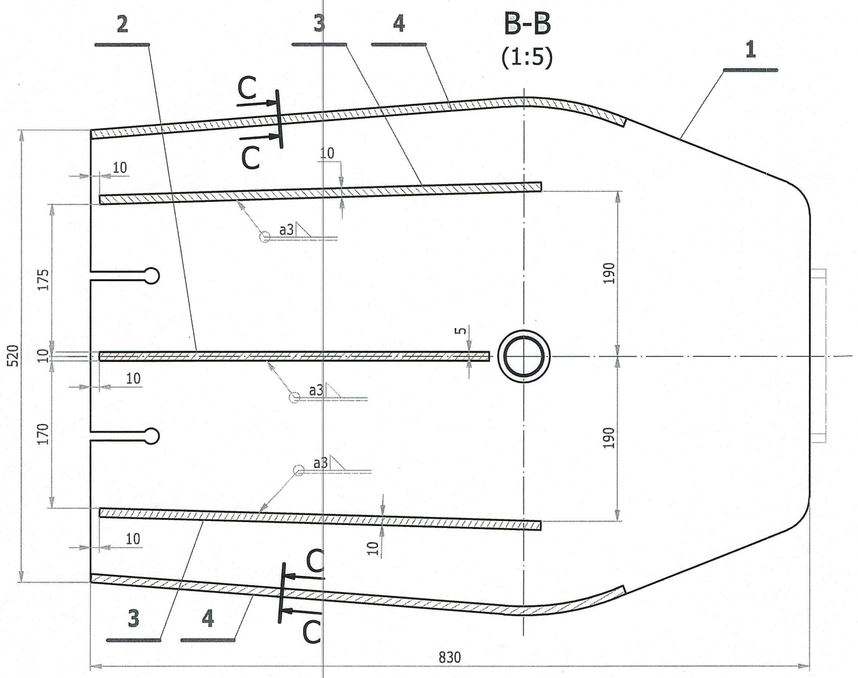

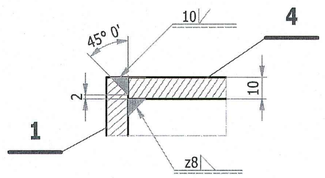

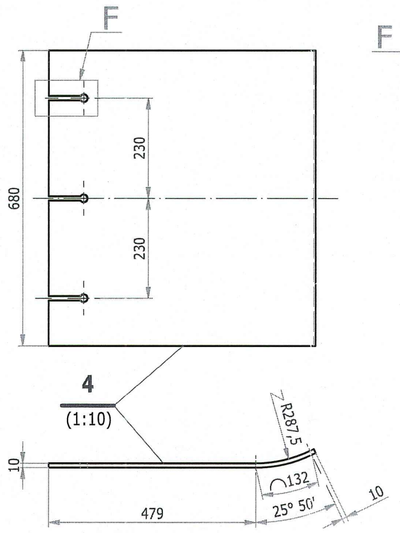

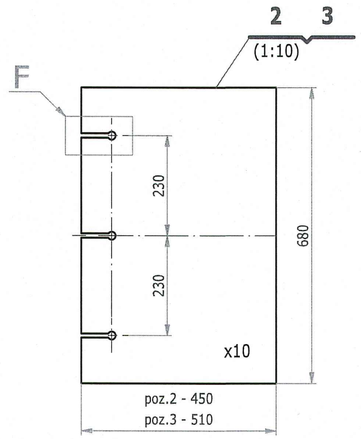

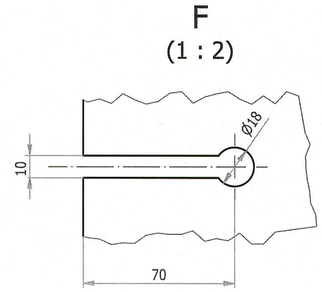

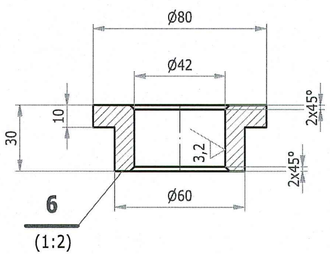

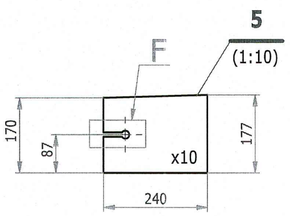

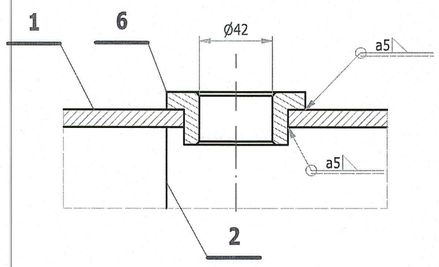

UWAGI:
1. Tolerancje wykonania zgodnie z ISO 2768-mK.
2. Materiały spawalnicze wg technologii wykonawcy.
3. Tolerancje wykonania elementów spawanych (wym. liniowe i kątowe) wg PN-EN ISO 13920 - BE.
4. Wszystkie nieoznaczone spoiny pachwinowe wykonac jako z10.
5. Przed spawaniem podgrzać wstępnie elementy spawane do temp. 200-300 st C.
   Po spawaniu całą dyszę wyżarzać w temp. 750-800st C. Studzić na wolnym powietrzu.
6. Poziom jakości spoin: C wg PN-EN 5817
7. Badania spoin: 100% VT i 100% PT

Poz.	Nazwa części lub rysunku	Ilość	Materiał	Nr normy lub rysunku	Rew.	Masa [kg] Jedn.	Masa [kg] Całk.	Uwagi
6	Pręt fi 80, L=30	2	H13JS	PN EN 10060		0,51	1,02	
5	Blacha 10x177x240	4	H13JS	PN-EN 10029		3,22	12,89	
4	Blacha 10x621x680	2	H13JS	PN-EN 10029		32,89	65,79	
3	Blacha 10x510x680	2	H13JS	PN-EN 10029		27,01	54,03	
2	Blacha 10x450x680	1	H13JS	PN-EN 10029		23,82	23,82	
1	Blacha 10x595x830	2	H13JS	PN-EN 10029		34,61	69,22	

Elektrownia Połaniec

Projektował:	P. Adamowicz	02.2023	
Rysował:	M. Szczepaniak	02.2023	
Sprawdził:	G. Bieniek	02.2023	
Zatwierdził:	M. Sieg	02.2023	

ENERGOTECHNIKA ENERGOROZRUCH SA GLIWICE POLAND
tel.(+48 32) 231-34-16; fax. 231-98-08

Numer rysunku zespołu:

Masa całkowita [kg]: 226,8 kg

Skala: 1:7,5 (1:2 / 1:10)

Dysza pyłowa

Numer rysunku: **533-M01-005**

Rewizja: **01**

Ozn. zmiany	Data	Opis zmian	Nazwisko i podpis
D			
C			
B			
A	05.2023	zmiana materiału dla wszytkich pozycji	

ZASTRZEGA SIĘ PRAWA WYNIKAJĄCE Z USTAWY O PRAWIE AUTORSKIM. RYSUNEK STANOWI WŁASNOŚĆ FIRMY ENERGOTECHNIKA-ENERGOROZRUCH S.A. W GLIWICACH. UZUPEŁNIANIE ORAZ UDOSTĘPNIANIE OSOBOM TRZECIM, ZARÓWNO W CZĘŚCI JAK I W CAŁOŚCI JEDYNIE NA PODSTAWIE PISEMNEGO ZEZWOLENIA WŁAŚCICIELA Z ZASTRZEŻENIEM WSZELKICH SKUTKÓW PRAWNYCH.