



POZYCJA	ILOŚĆ	OPIS	STANDARD	MATERIAL
9	4	Blacha 10 x 250 x 420	ST-01.01	1H18N9T
8	8	Blacha 10 x 180 x 180	ST-01.01	1H18N9T
7	8	Blacha 10 x 400 x 400	ST-01.01	1H18N9T
6	4800 mm	Blacha 20 x 200; L = 2400 [mm]	PN-72/H-93202	1H18N9T
5	3400 mm	Blacha 20 x 200; L = 1700 [mm]	PN-72/H-93202	1H18N9T
4	4800 mm	200 x 200 x 10; L = 2400 [mm]	PN EN 10219-2	1H18N9T
3	3400 mm	200 x 200 x 10; L = 1700 [mm]	PN EN 10219-2	1H18N9T
2	3320 mm	200 x 200 x 10; L = 830 [mm]	PN EN 10219-2	1H18N9T
1	4000 mm	200 x 200 x 10; L = 2000 [mm]	PN EN 10219-2	1H18N9T

GENERAL ROUGHNESS	UNIT	MATERIAL	1H18N9T (1.4541)	PN	PATTERN NO	
Ra 3,2	mm	TREATMENT		EN	ORDER NO	QUANT
SCALE	EU PROJ	Ostre krawędzie fazować 0.3 x 45°				1
1:7		Podstawa				
CLASS NO.	PODSTAWA MASZYNY			ST-01.00		1   2024-01-09
Windows 10						
STALPRODUKT	Podstawa					
NAME: D. Kasprzyk	REPLACES:	1/1 SH. K-31.04.00.00.idw			A2	
VERIF.: D. Kasprzyk	DATE: 2024-01-09	Property of BIELTEC				

- UWAGI:**
1. Krawędzie ostre załamać.
  2. Badanie spoin wg PN-EN 970:1999
  3. Całkowita masa elementów: 1250 kg
  4. Tolerancje ogólne ISO 2768-mH wg PN-EN 22768-1:1999 i PN-EN 22768-2:1999.
  5. Wielkość spoin określić uwzględniając normy i technologie spawania oraz wymiary łączonych elementów.

All rights are reserved. Reproduction in whole or in part is prohibited without the written consent of the copyright owner.