



DETAIL A
1:10

DETAIL B
1:10

Uwagi:

1. Elektrody i metody spawania według zaleceń technologa, odpowiednio do gatunku stali
2. Spoiny nieoznaczone spawać pachwinowo na 0.7 grubości cieńszego łączonego elementu lub spoiną czołową na pełny przekrój na całej długości przylegania elementów.
3. Zabezpieczenia antykorozyjne wg opisu klienta
4. Okładziny powierzchni zsuwni, wyłożyć płytami PE - okładzinami grubości 6mm

Numer elementu	Ilość	Nazwa	Norma/Rys	Materiał	Masa szt	Masa
19	2	Wibrator pneumatyczny	WP P40		0,00	0,00
18*	44	Podkładka spr. 12	DIN_127	oc.	0,00	0,17
17*	68	Podkładka okr. 13	DIN_125	oc.	0,01	0,43
16*	44	Nakretka M12	DIN_934	kl.8	0,02	0,78
15*	24	Sruba M12x40	DIN_933	kl.8	0,05	1,28
14*	20	Sruba M12x140	DIN_EN_ISO_4017	kl.8	0,14	2,80
13	2	Wibracyjny czujnik	FTM21	E+H	0,58	1,15
12	2	Worek 900x900x1300	Big bag		2,00	4,00
11	2		SZG.K.008.00		3,13	6,26
10	2	Rura załadowcza	SZG.K.007.00	S235	14,65	29,31
9	4	Wspornik zweżki	SZG.K.005.00		16,49	65,98
8	1	Paleta EURO	Paleta 1200x1000	Drewno,	18,26	18,26
7	2	Wspornik zasypu	SZG.K.006.00		40,68	81,36
6	2	Waga 3T	Waga 3t		50,00	100,00
5	2	Zasuwa nozowa	Zasuwa VLQ300		53,09	106,19
4	1	Zasyp	SZG.K.001.00		84,06	84,06
3	2	Zweżka	SZG.K.003.00		92,67	185,34
2	1	Rozdzielacz k600	SZG.K.002.00		164,96	164,96
1	1	Rama	SZG.K.004.00		1019,02	1019,02

Tolerancje ogólne bez indywidualnych oznaczeń tolerancji			PN-EN ISO 13920 -BC
Tolerancje ogólne bez indywidualnych oznaczeń tolerancji			PN-EN ISO 22765-mk
Oznaczenie struktury geometrycznej powierzchni w dokumentacji technicznej wyrobu			PN-EN ISO 1302
Ciecie termiczne			PN-EN ISO 9013
Investor	Format A2	Skala 1:20	Masa 3628,1 kg
Nazwa rysunku			
Stanowisko załadowcze BIG-BAG			
Nr rys			Arkusz 1/1
RYSUNEK NR 1			
Lp	Zmiana	Data	Nazwisko

Kopowanie w całości lub w części oraz udostępnianie osobom trzecim bez naszej zgody jest prawnie zabronione