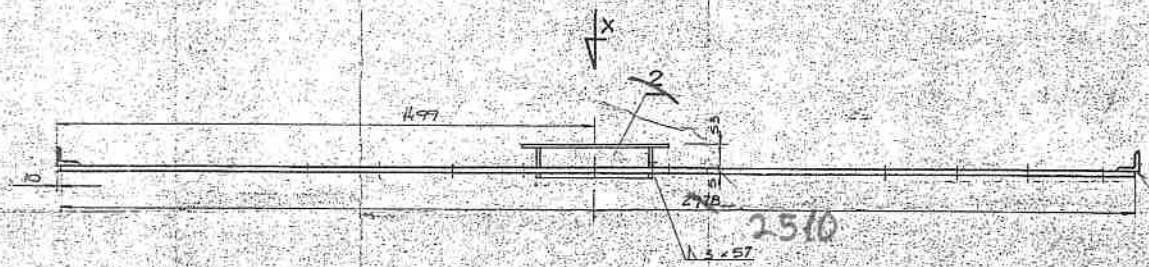
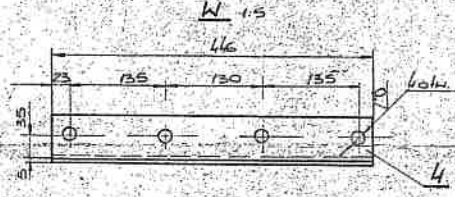
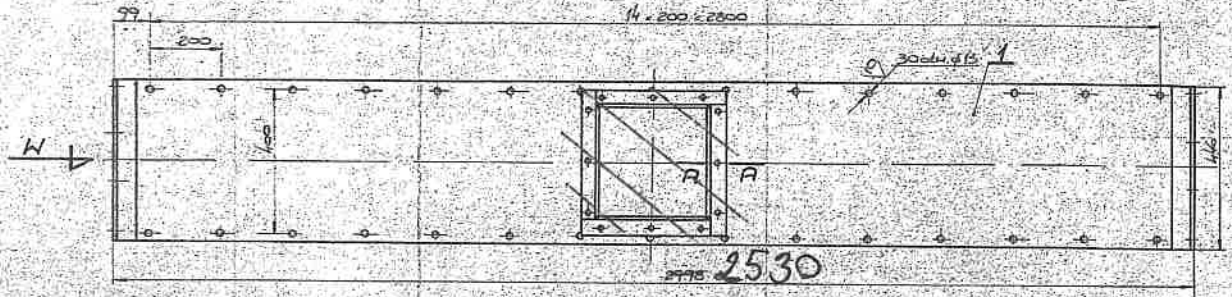
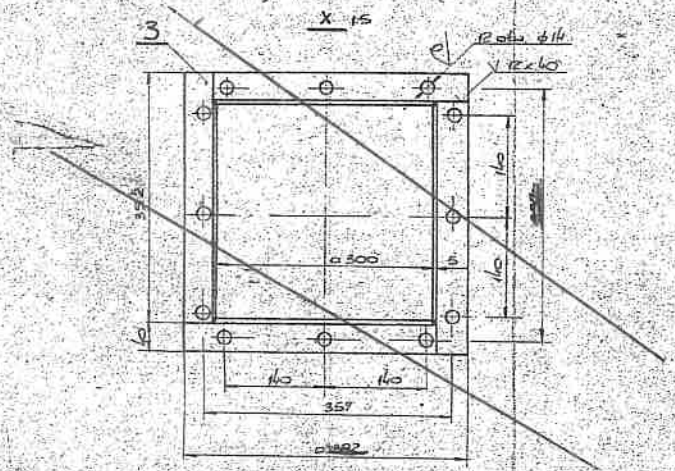
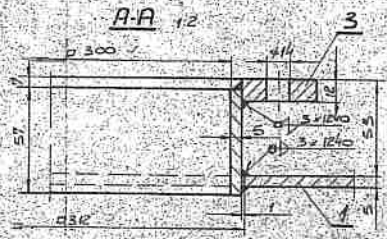










Σ = 66,5 kg

Poz.	Nazwa części lub podzespołu	Ilość	Nr normy lub rys.	Materiał	Masa jednostk.	Suma mas	Uwagi
4	Kątownik 60×60×8×446	4	PN-69 H-93401	St3SX	3,2	6,4	
3	Płaskownik 60×12×362	2	PN-73 H-92056	St3S	1,3	2,6	
2	Blacha 5×300×57	2	PN-73 H-92126	St3S	0,7	1,4	
1	Blacha 5×446×2978 2510	1	PN-73 H-92126	St3SX		52,1	

Zalega: 4, 3, 2, 1 — Data — Podpis — Zmiana nr — Data wprow.

Proj. Rosyn	01.76	A. Majos		Format	Zespoje rys. Nr	
Kreślił	01.76	R. Pisarczyk		A2	Zestawiono rys. Nr	
Sprawdził	01.76	inż. J. Sowula		Skala	Przepisano do rys. Nr	-1
Prowadz. projekt	01.76	inż. Z. Gawlinski		1:10	Stadium	P.T.
Kontrola norm	01.76	inż. J. Sowula			Część konstrukcyjna	nasc. uszcz.
Kierownik pracowni	01.76	inż. J. Dorosiak				
Pracownia THS	Data	Imię i nazwisko	Podpis			

MN BIPROMET — Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych Katowice

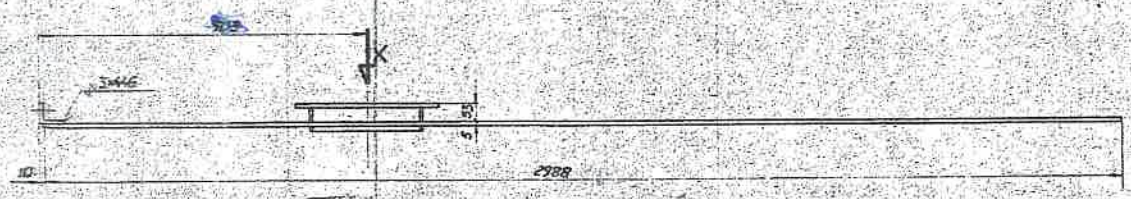
Nr proj. 06-2865

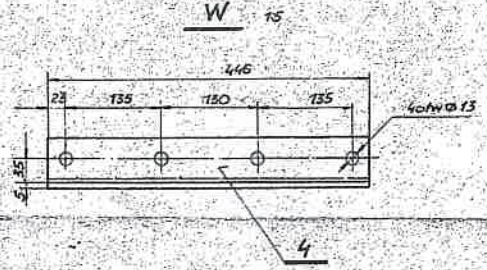
Nr arch.

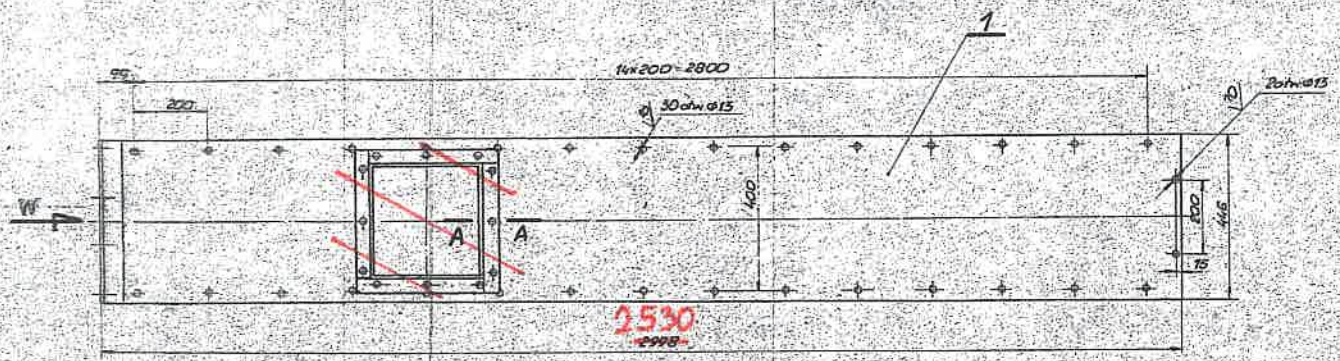
Nazwa rys. Pokrywa L=2998 mm

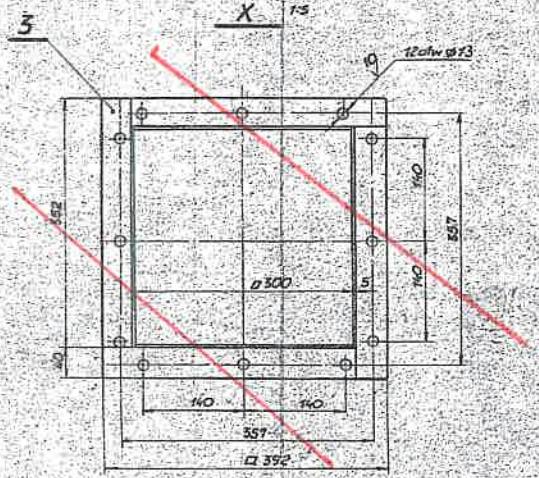
Nr rys. 5

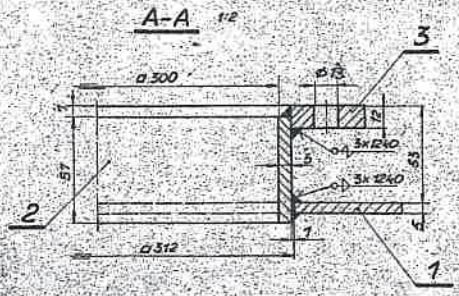
1 szt.











Σ=64.-kg

Ilość	Nazwa części lub podzespołu	Poz.	Nr normy lub rys.	Materiał	Masa jednostk.	Masa	Uwagi
1.	Kątownik 60×60×8 × 446	4	PN-67 H-93401.	St3Sx		5,2	
4.	Pręt płaski 40 × 12 × 352	3	PN-73 H-93000	St3Sx	1,3	5,2	
4.	Blacha 5 × 57 × 300	2	PN-75 H-92180	St3Sx	0,7	2,8	
1.	Blacha 5 × 446 × ~~2988~~ 2530	1	PN-73 H-92120	St3Sv		55,-	

Rys.-Konstr.	01.76r.	A. Małos		Rysunek	Zastępuje rys. Nr	
Kontrola	01.76r.	E. Połoczek		A2	Zastąpiono rys. Nr	
Sprawdził		inż. J. Sowula		Skala	Przepisano do rys. Nr	
Prowadz. projekt		inż. Z. Czepulitski		1:10	Studium	PT
Kontrola sprz.		inż. J. Sowula			Część konstrukcyjna	masy i uwagi
Kierownik pracowni	01.76r.	inż. T. Domański				
Pracownia TMS	Data	Imię i nazwisko	Podpis			

MET-PROMET

Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych Katowice

Nr proj. 06-2865

Nr arch.

POKRYWA L = 2998

Nr rys. 6

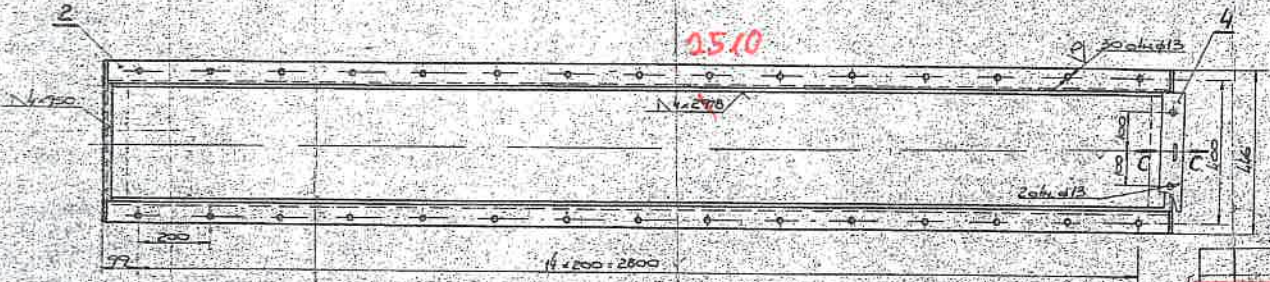
2 szt.

Uwaga: Rysunek przedstawia wyk. A. Wyk. B jest bez poz. 4,5,6,7,8 i 9

Σ wyk B = 195 kg

wyk B	2	Kątownik 60×60×8×948	3	PN-69/H-93401	St3Sx	6,7	13,4		
	2	Kątownik 60×60×8×2982	2	PN-69/H-93401	St3Sx	21,1	42,2	2	
	1	Blacha 7×850×2978	1	PN-75/H-92120	St3Sx		139,1	1	
Ilość		Nazwa części	Poz.	Nr normy	Materiał	Masa jednostk.	Suma mas		Uwagi

B 1:5

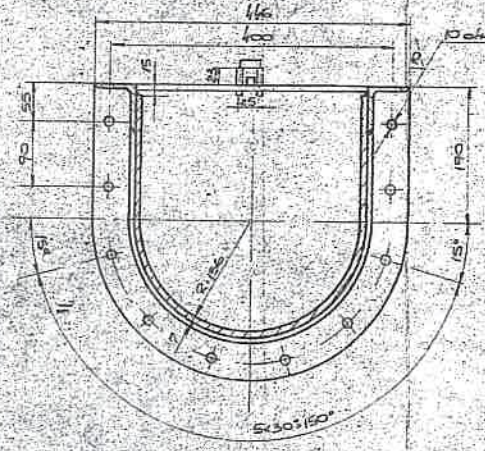


Uwaga: Spoiny wykonać gazoszczelnie
Poz. od 5 - 7 i 9 wykonać wg rys. nr: 06-2680-5 poz. 4-8

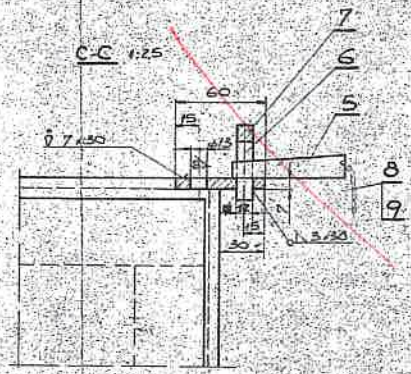
Σ wyk A = 1965 kg

	1	Pręt okrągły 4-89	7	PN-75/H-93200	St3Sx		10,2		
	1	Łańcuch techniczny KN-4×500	8	PN-67/H-01690					
	1	Pręt kwadratowy 12×25	1	PN-73/H-93000	St3Sx		20,1		
	2	Pręt kwadratowy 12×35	6	PN-73/H-93000	St3Sx		39,1		
	1	Blacha 12×80×17	5	PN-75/H-92120	St3Sx		29,1		
	1	Blacha 7×60×325	4	PN-75/H-92120	St3Sx		1,1		
	2	Kątownik 60×60×8×948	3	PN-69/H-93401	St3Sx	6,7	13,4		
	2	Kątownik 60×60×8×2982	2	PN-69/H-93401	St3Sx	21,1	42,2	2	
	1	Blacha 7×850×2978	1	PN-75/H-92120	St3Sx		139,1	1	
Ilość		Nazwa części lub podzespołu	Poz.	Nr normy lub opr.	Materiał	Masa jednostk.	Suma mas		Uwagi

A-A 1:5



C-C 1:25



wyk A

Prot. Biuro	01.76	A. Mops		Rozmiar	Zastępcze nr
Rysował	01.76	P. Pisarczyk		A1	
Sprawdził	01.76	inż. J. Sowula			Zastępcze nr
Prowadz. projekt.	01.76	inż. Z. Ciężyński		Skala	Przydatność do nr
Kontrola norm.	01.76	inż. J. Sowula			
Kierownik pracowni	01.76	inż. J. Domański		1:10	Siedziba P.T.
Pracownia THS	Data	Imię i nazwisko	Podpis		Czek. kierunkowa masa przedm.

BIPROMET — Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych Katowice

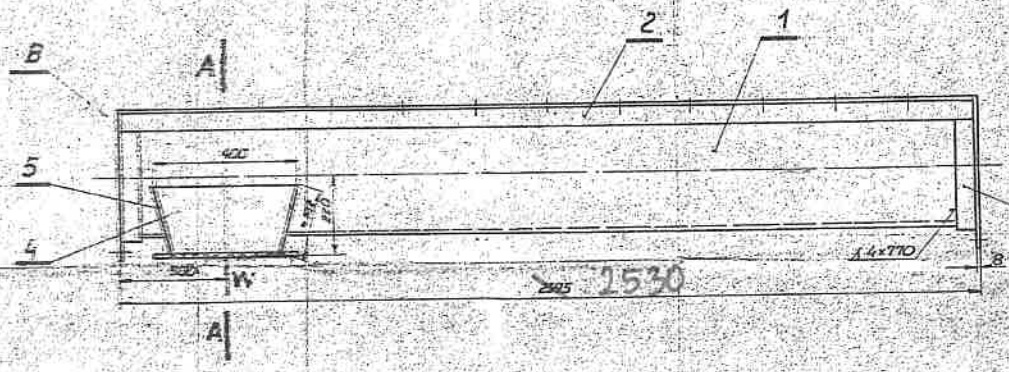
Nr proj. 06.2865

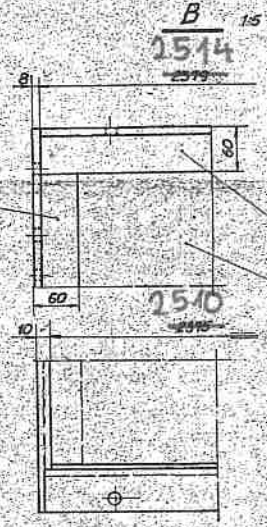
Nr rys. -2

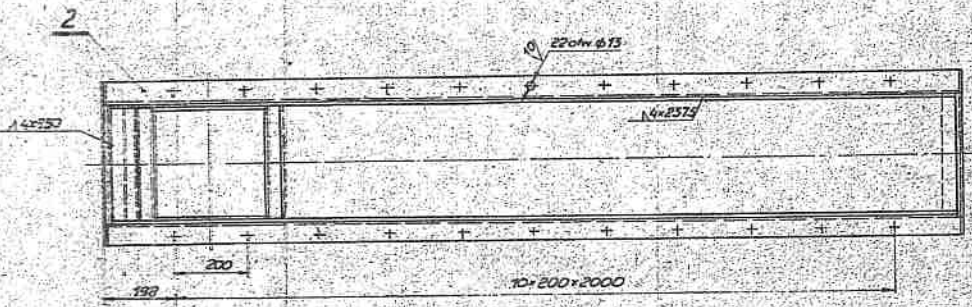
Nazwa rys. Koryto.. L.2998 wyk. A, B.

Uwaga!

1. Rys. przedst. wyk. A wykonanie B różni się od wyk. A brakiem poz. 4,5,6 oraz brakiem otworu pod wysyp.
2. Całość spawać gazosztelnie

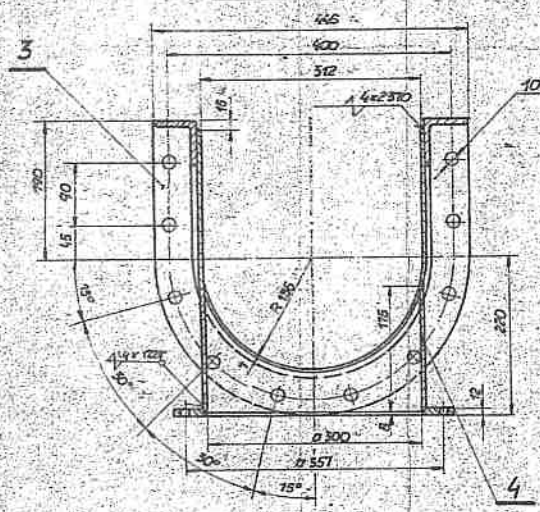


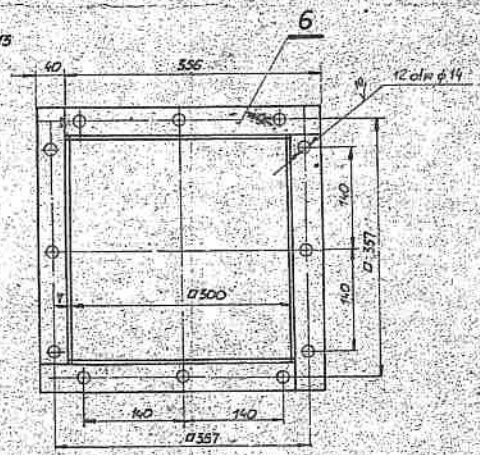




$\Sigma_{wyk\,B} = 159,1\,kg$

$\Sigma_{wyk\,A} = 177\,kg$





Ilość	Nazwa części lub podzespołu	Poz.	Nr normy lub rys.	Materiał	Masa jednostk.	Suma mas	Uwagi
4	Pręt płaski 40×12 × 556	6	PN-73 H-93000	St3SX	1,3	5,2	
2	Blacha 7×192 × 300	5	PN-75 H-92100	St3SX	2,9	5,8	
2	Blacha 7×175 × 400	4	PN-75 H-92100	St3SX	3,4	6,8	
2	Kątownik 60×60×8 × 948	3	PN-69 H-93401	St3SX	6,7	13,4	
2	Kątownik 60×60×8 × 2514	2	PN-69 H-93401	St3SX	16,8	33,6	
1	Blacha 7×850 × 2515	1	PN-75 H-92100	St3SX		112,-	

Zakres: 4, 3, 2, 1 Data Podpis

Projektował	01.76 r.	A. Majos		Rozmiar A2	Zastępuje rys. Nr
Kreślił	01.76 r.	E. Polorczak			Zastąpiony przez Nr
Sprawdził		inż. J. Sowula			Przepisano do rys. Nr -1
Prowadz. projekt		inż. Z. Cierniński		Skala 1:10	Siedlem PT
Kierownik zespołu		inż. J. Sowula			Część konstrukcyjna maszyn. urządz.
Kierownik pracowni	01.76 r.	inż. T. Domański			
Przełożony	Data	Imię i nazwisko	Podpis		

MN SIPROMET — Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych Katowice

Nr proj. 06-2865

Nr arch.

Nazwa rys. KORYTO L=2395 wyk A i B

Nr rys. 3