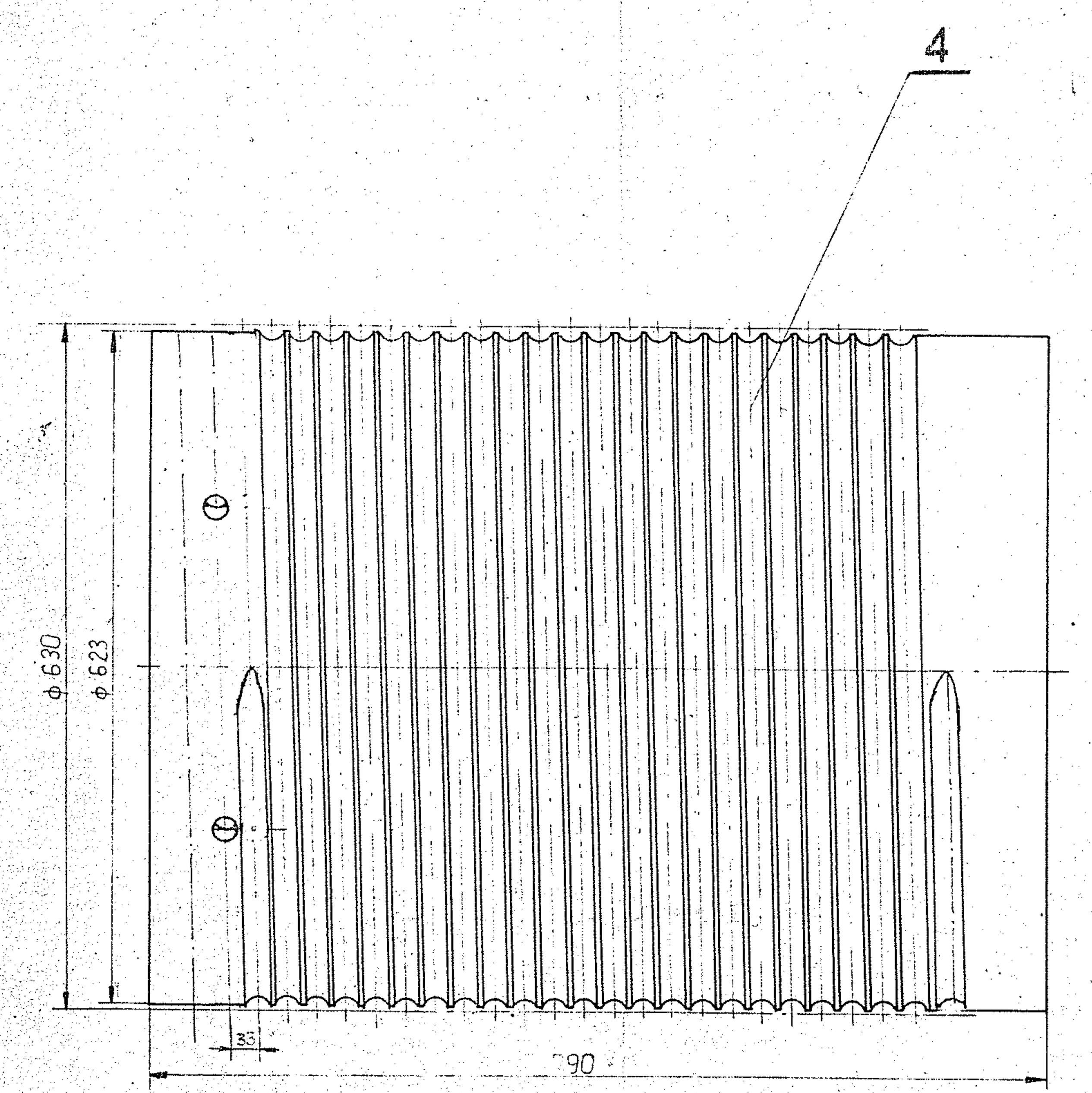
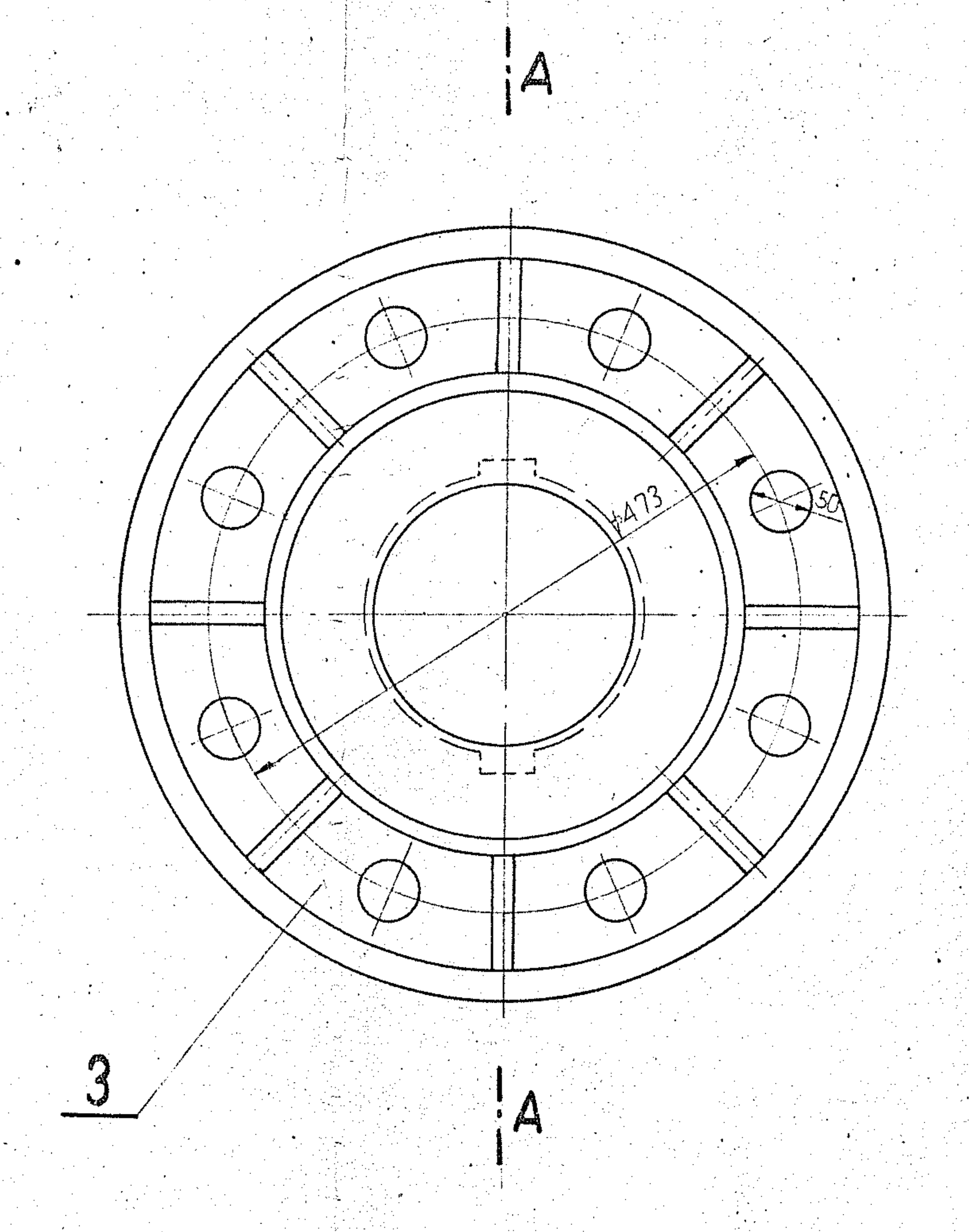
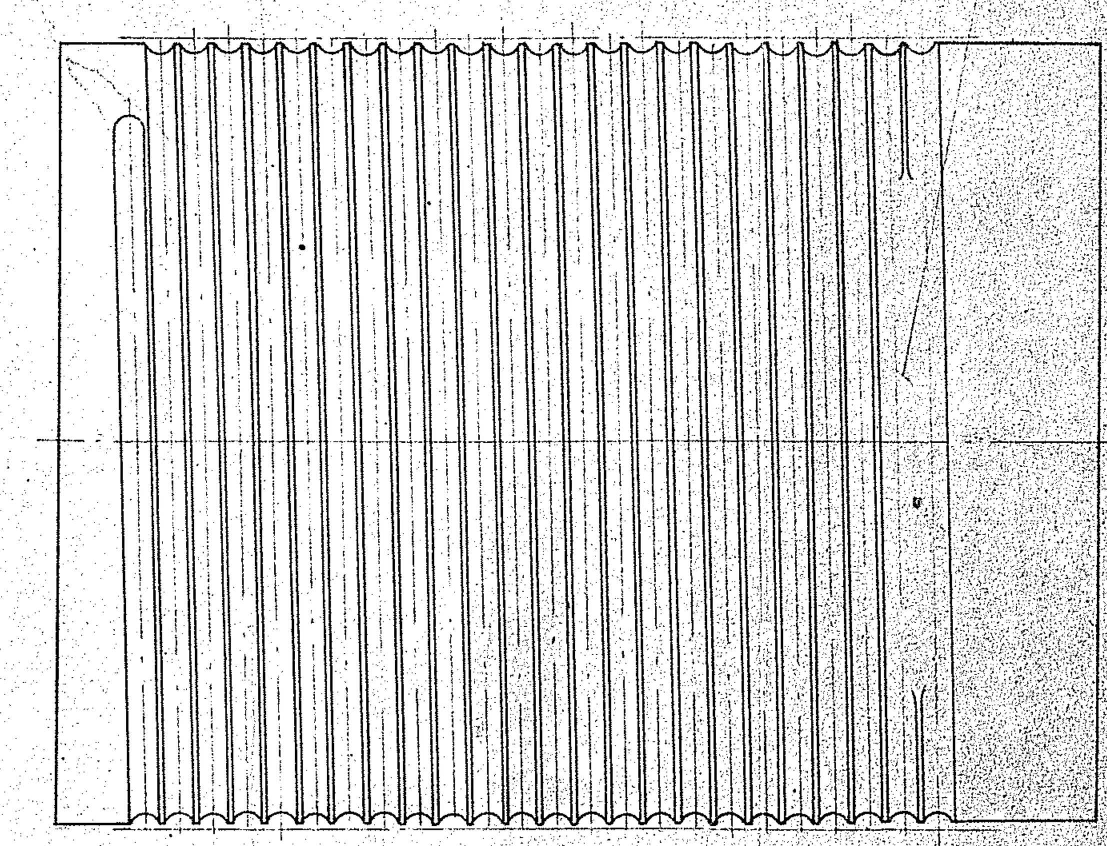


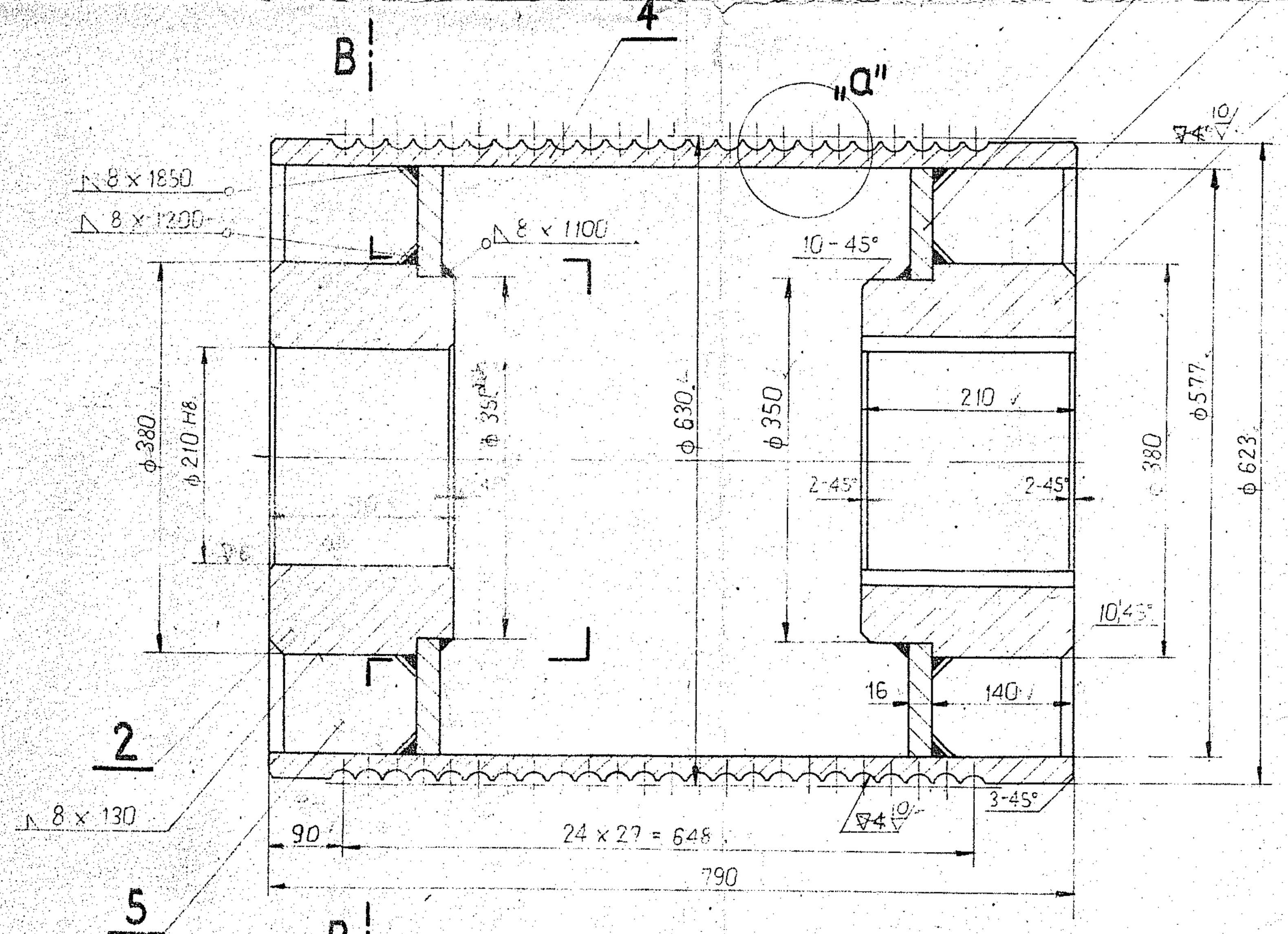


Wycior zwoi na 1/4 obwodu bębna po przeciwnej stronie otworów

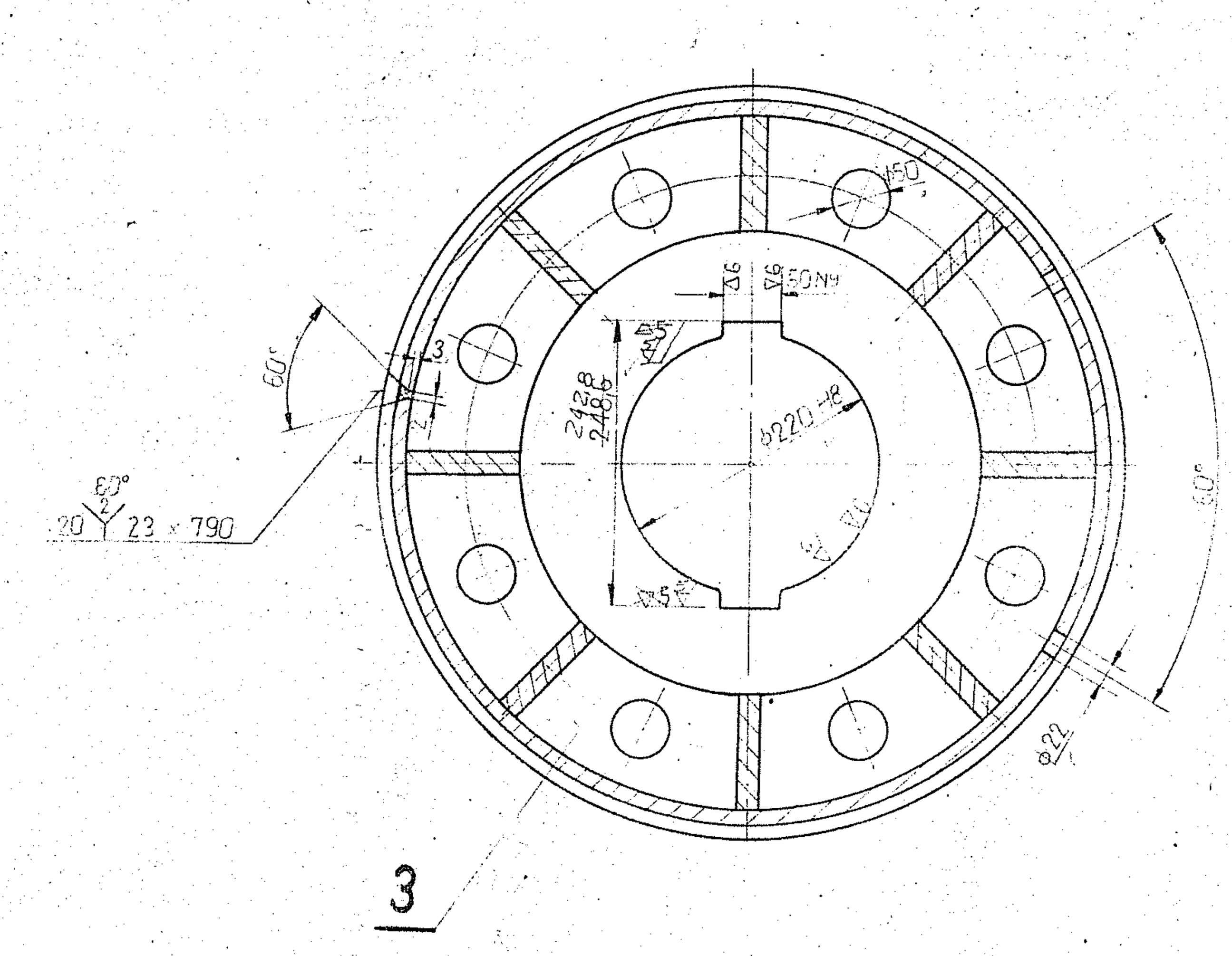


√ ∇10 ∇5 ∇25

A - A



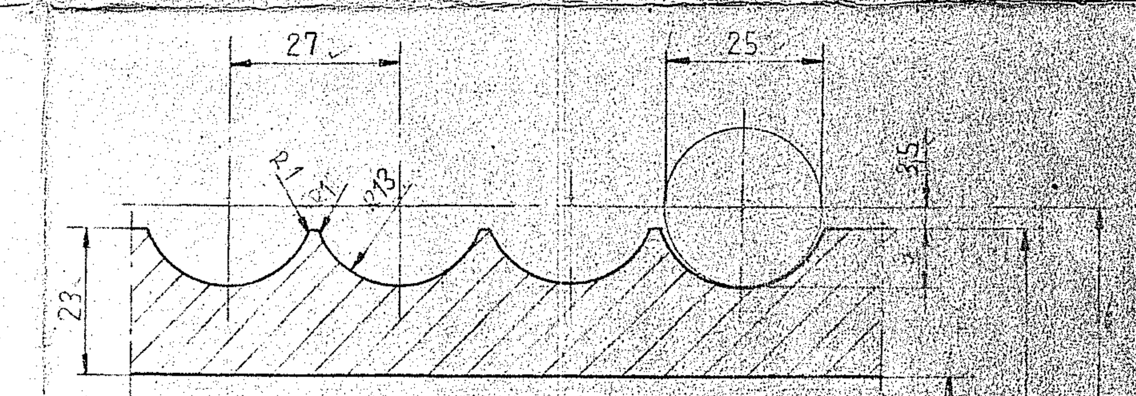
B - B



SZCZEGÓŁ „a"

Wg PN-E11M-84621

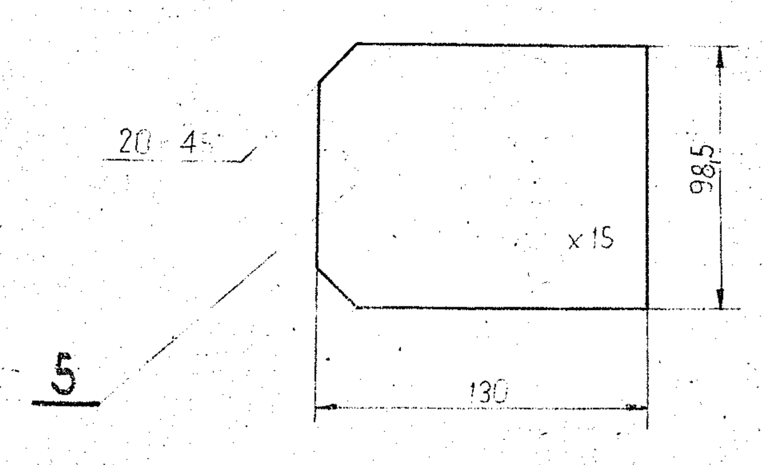
skala 1:1



Aktualizowano dnia 19-2-1976 Hołota

UWAGA:

1. Bęben po spawaniu wyżarzyć
2. Materiał z atestem hutniczym
3. Obrabiać po spawaniu
4. Ostre krawędzie stępić



Σ = 515 kG

Ilość	Nazwa części lub podzespołu	Poz.	Nr normy lub rys.	Materiał	Ciężar jedn.	Suma ciężarów	Uwagi
16	Bl. 15 × 98,5 × 130	5	PN-73 H-92120	St 3s	1,4	22,4	
1	Bl. 23 × 790 × 1883	4	PN-73 H-92120	-"-	235,1	235,1	Atest od Dz
2	Bl. 16 × φ 577 × 350	3	PN-73 H-92120	-"-	18,3	36,6	
1	Pręt okrągły φ 380/210 × 180	2	PN-73 H-93000	-"-	106,1	106,1	
1	Pręt okrągły φ 380/220 × 210	1	PN-73 H-93000	St 3s	115,1	115,1	

Nr zmiany	Ilość	zamiast	powinno być	Podpis	Data	Uwagi
2						
1						

	Data	Nazwisko i imię	Podpis
Proj. Konstr.	11.69	A. Gaida	[illegible]
Kreślił	11.69	G. Jeszczok	[illegible]
Sprawdził	11.69	J. Hołacz	[illegible]
Prowadzący projekt	11.69	inż. R. Seidler	[illegible]
Kontrola norm	11.69	J. Hołacz	[illegible]
Kierownik Pracowni	11.69	inż. R. Seidler	[illegible]
Pracownia HT2			

Rozmiar: A1

Skala: 1:5, 1:25

Przeznaczony dla zakładu: 22

Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych Katowice

BIPROMET

Nazwa rysunku: BĘBEN LINOWY φ 630

Nr rysunku: 06-1305

Nr archiwalny

Nr rys.