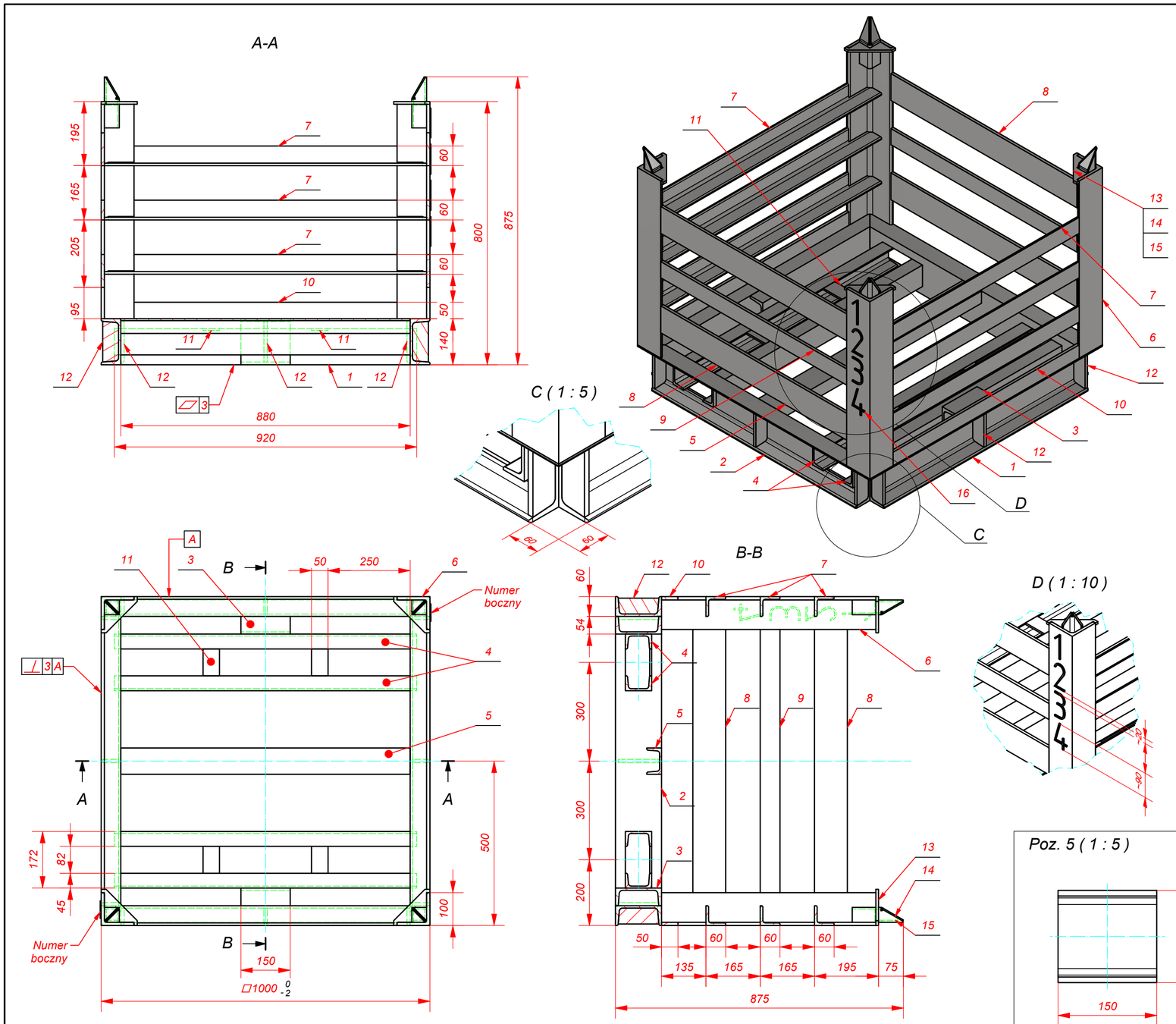
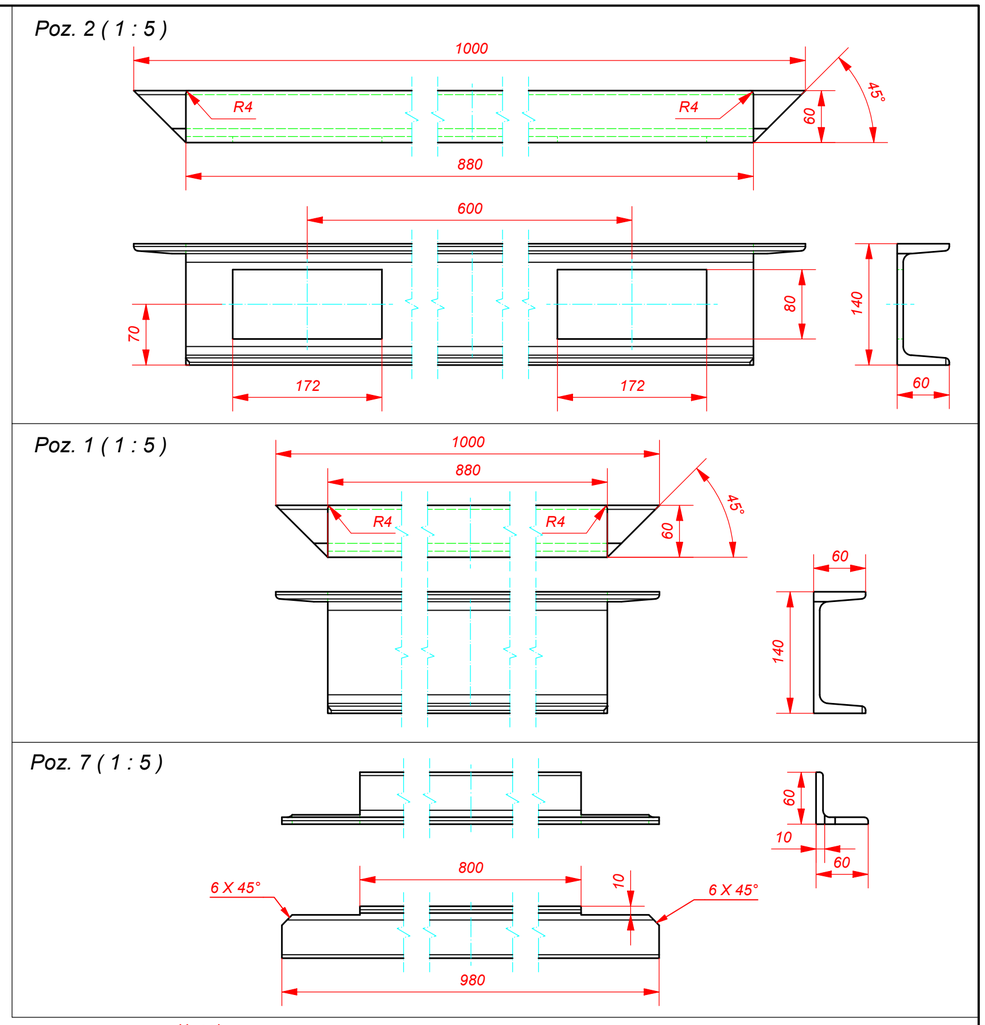
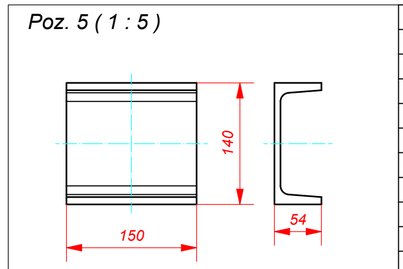
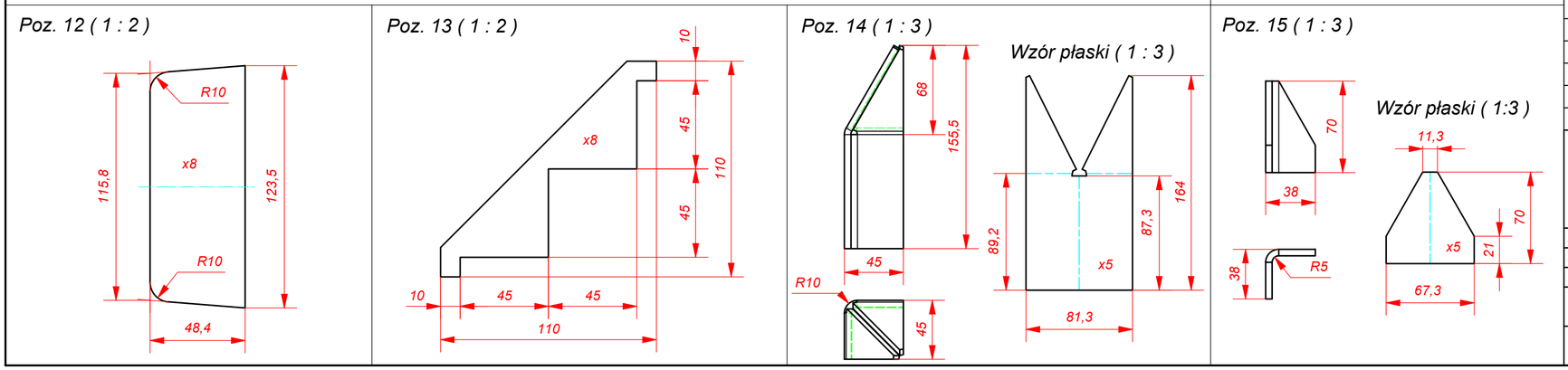




Uwagi:
1. Ostre krawędzie stępić.
2. Całość spawać spoiną ciągłą grubości 0,7 cieńszego elementu.
3. Kosze znakować poprzez numerowanie we wskazanych miejscach.



Poz.	Nazwa	Nr rys. / Norma	Szt.	Materiał	Masa [kg]	Uwagi
16	Numer boczny		2	S235JR	0,01 kg	Napawać
15	Narożnik 2		4	S235JR	0,13 kg	
14	Narożnik 1		4	S235JR	0,41 kg	
13	Żebro 2		4	S235JR	0,23 kg	
12	Żebro 1		12	S235JR	0,45 kg	
11	Płaskownik 50x6	- 50x6 - 82	4	S235JR	0,19 kg	
10	Płaskownik 50x10	- 50x10 - 800	2	S235JR	3,14 kg	
9	Płaskownik 60x10	- 60x10 - 800	2	S235JR	3,77 kg	
8	Płaskownik 100x10	- 100x10 - 800	4	S235JR	6,28 kg	
7	L 60x60x8	L 60x60x8 - 980	6	S235JR	6,23 kg	
6	L 100x100x10	L 100x100x10 - 660	4	S235JR	9,92 kg	
5	C 80	C 80x45 - 880	1	S235JR	7,74 kg	
4	C 80	C 80x45 - 920	4	S235JR	8,1 kg	
3	C 140	C 140x60 - 150	2	S235JR	2,33 kg	
2	C 140	C 140x60 - 880 (2)	2	S235JR	13,03 kg	
1	C 140	C 140x60 - 880 (1)	2	S235JR	14,54 kg	



Zakłady Magnezytowe "ROPCZYCE" S.A.

	Nazwisko	Podpis	Data
Konstruował	M.Smolińska		2023-02-27
Sprawdził	M.Kozak		2023-02-27
Uzgodniono	P.Pisarski		2023-02-27
Zatwierdził	M.Miąso		2023-02-27

Zastępuje rys. nr P14.0001
Zastąpiony przez rys. nr

Nr rys. P14.0077 | Format A2

Podziałka	Masa	Materiał
1 : 10	225,2 kg	S235JR

Plik C:\Biuro Projektów Technicznych\2022.11.04 Kosz do nawęglania\Kosz do ulepszania cieplnego wyrobów.iam

Nazwa
Kosz do ulepszania cieplnego wyrobów