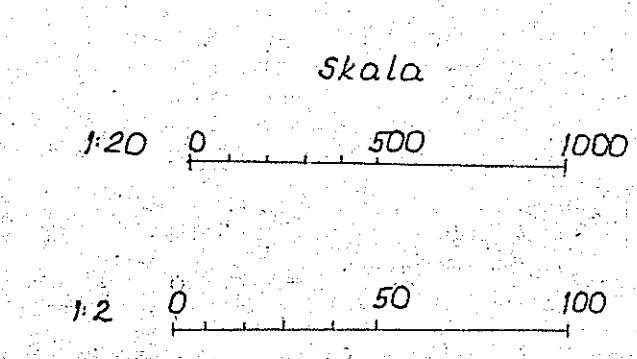
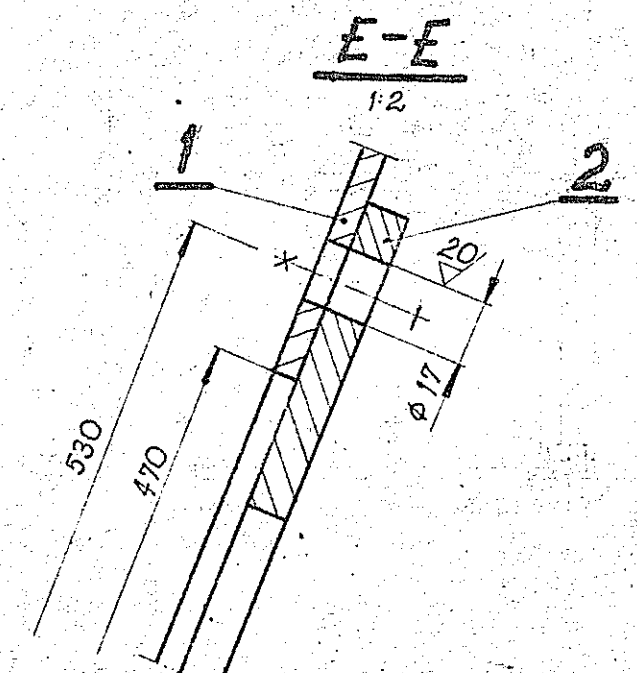
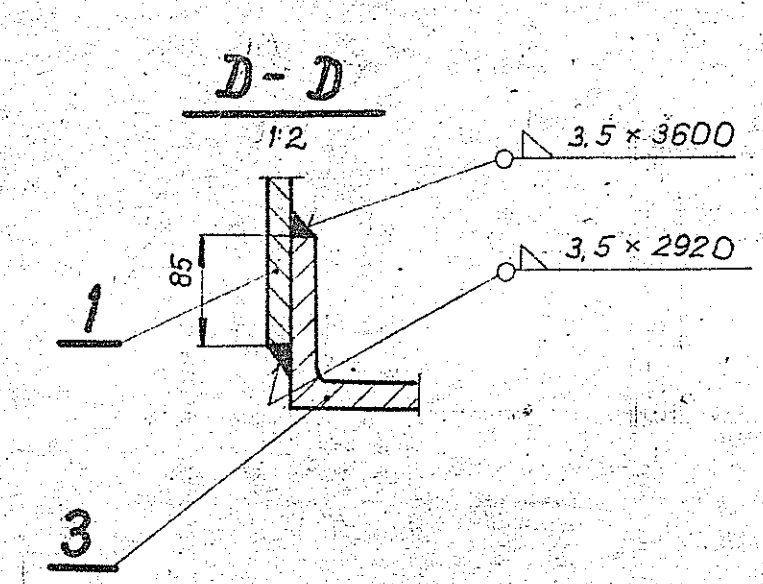
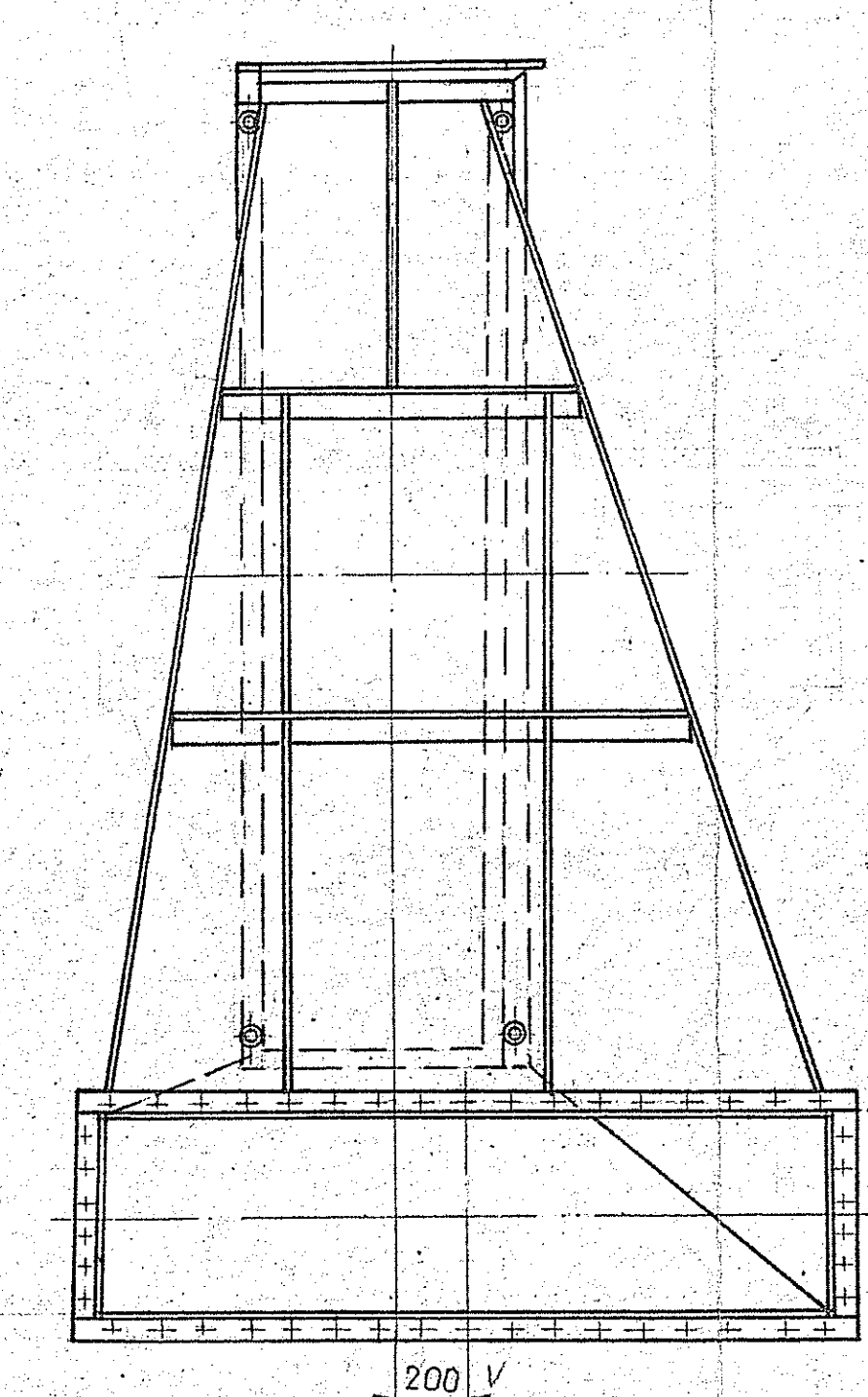
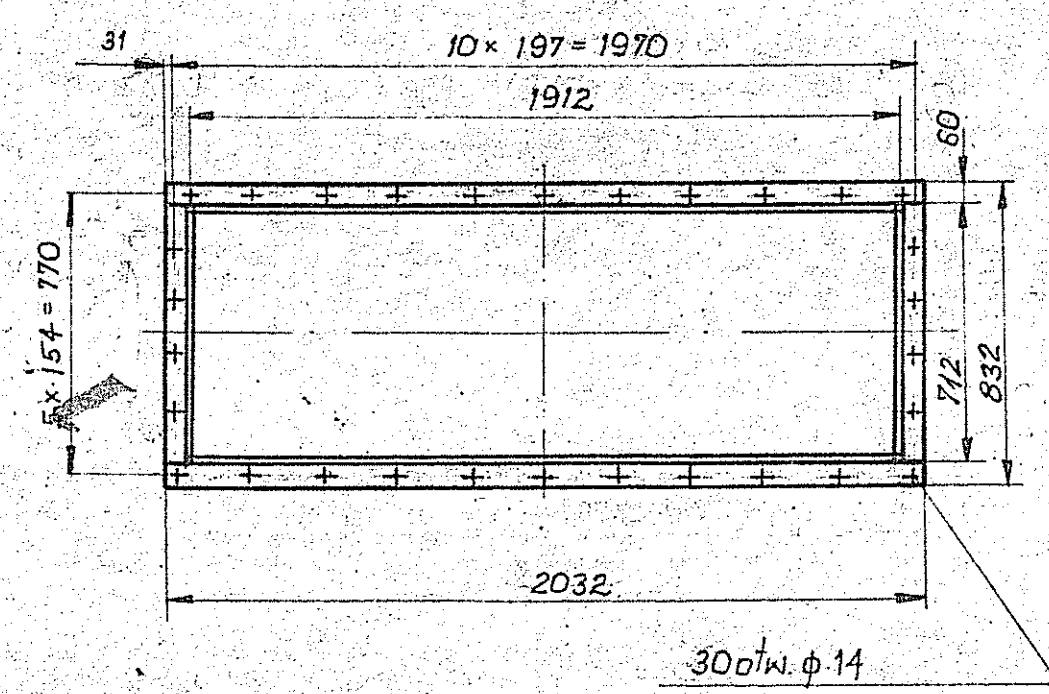


- Uwagi:**
1. Drzwiczki rewizyjno-wyczystkowe poz.2 przyspawać na montażu
 2. Długość rur (l) poz.5 ustalić na montażu
 3. Naroże kotłowni drzwi poz.3 obciążyć na montażu

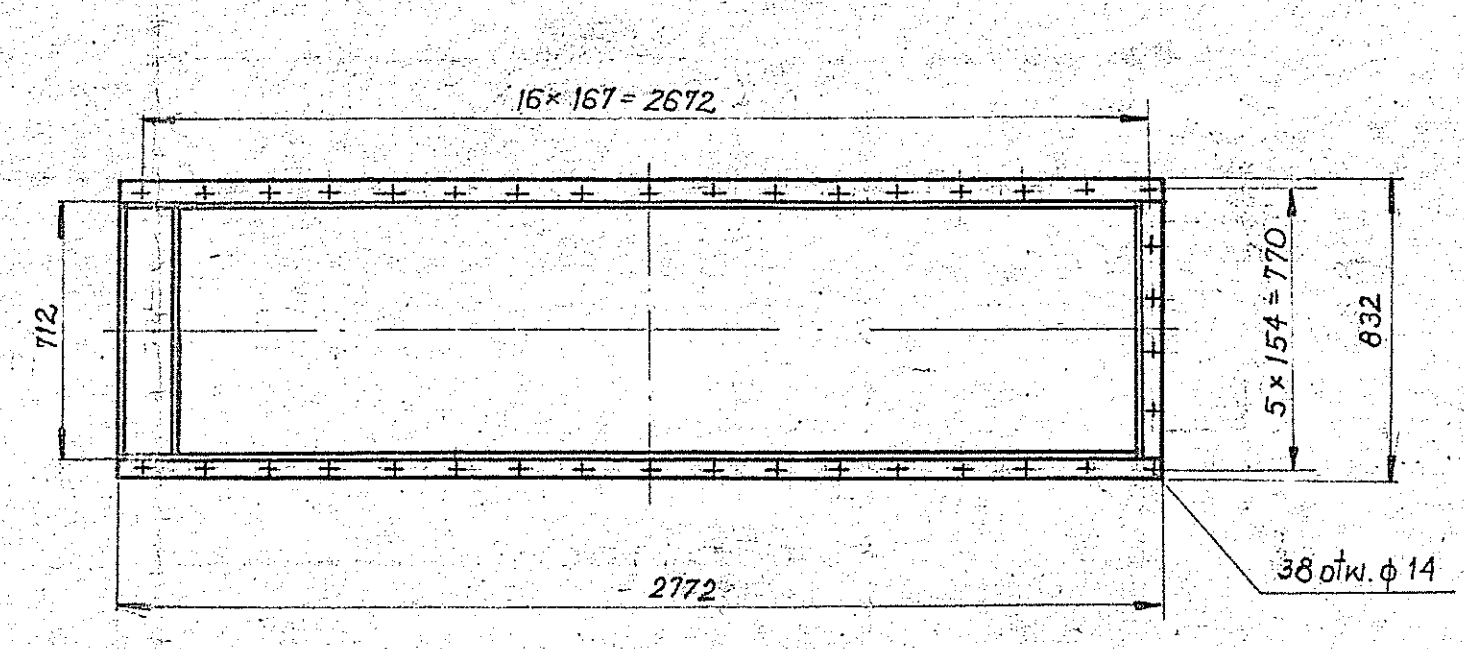
A-A



Owiercenie kotłowni wylotów komory I



Owiercenie kotłowni wlotowego komory II



Σ = 1948,0 kg

ilość	Nazwa części lub podzespołu	poz.	Nr normy lub rys.	Materiał	Masa jednostk.	Suma mas	Uwagi
18	Nakrętka M16-5-II	9	PN-75 M-82144		0,03	0,5	
18	Śruba M16 x 50-8,8-II	8	PN-74 M-82105		0,10	1,8	
8	Nakrętka M30-06-II	7	PN-74 M-82153		0,11	0,9	
8	Nakrętka M30-5-II	6	PN-75 M-82144		0,224	1,8	
1	Rama zamieszczenia komory	5	10	wg rys.		111,2	
4	Pręt gwintowany M20 x 2850	4	9	wg rys.	15,9	63,6	
1	Drzwi wyczystkowe 600 x 800	3	06-2943-20	wg rys.		123,0	
1	Drzwiczki rewizyjno-wyczystk. 400 x 300-80	2	ZN-72 MPC-MN-01008	wg rys.		32,3	projekt nr T-06-285
1	Komora	1	8	wg rys.		1613,0	

Zamówienie		Data		Podpis		Data		Podpis	
Proj.-Konstr.	4.76	E Zięćcik				Proj.	4.76	G Jeszczak	
Kreślił	4.76					Skala	1:20		
Sprawił	4.76	inż. N. Mieszcz				Stadium	PTRJ		
Przewzł. projekt	4.76	J. Machinek				Przebieg			
Kontrola norm	4.76	inż. N. Mieszcz				Przebieg			
Kierownik pracowni	4.76	inż. K. Szczepka				Przebieg			
Pracownik	TH38	Data				Przebieg			
<p>Bjuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych Katowice</p> <p>Nr. 06-3068</p> <p>Komora wylotowa chłodnika bębnowego φ 2,5 m</p> <p>H.C. Miasłeczko</p>									