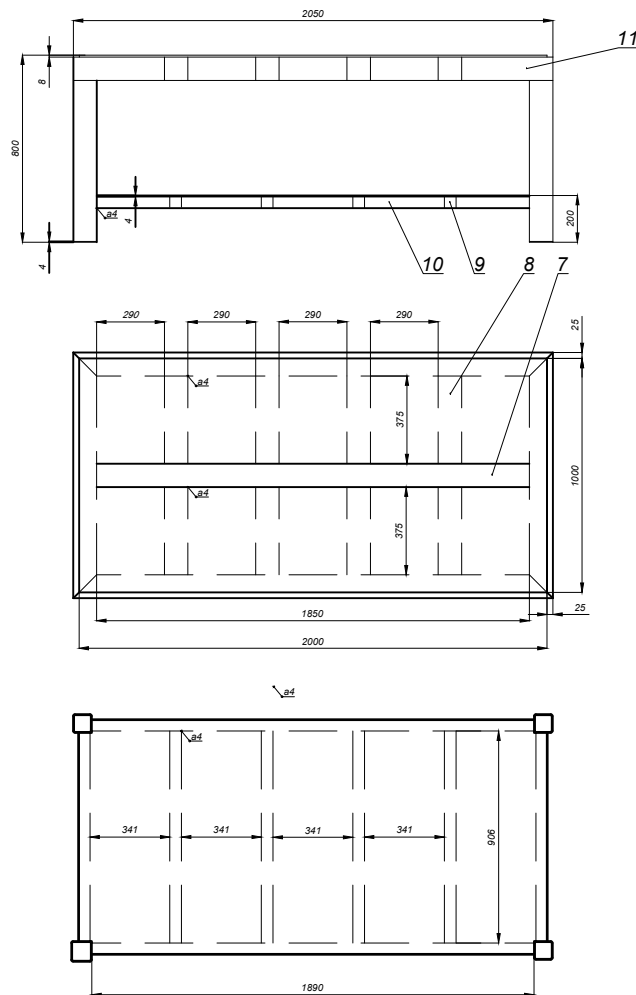
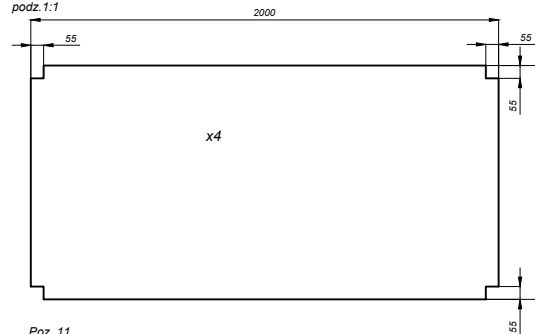
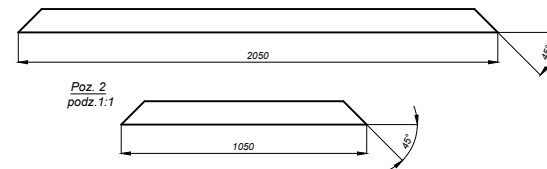


Poz. 4
podz. 1:1



Poz. 11
podz. 1:1



Uwaga:
1. Spawny szlifować
2. Stępić ostre krawędzie
3. Zabezpieczenie antykorozyjne C2 lakierami olejodopnymi,
kolor jasno szary RAL 9002
4. Nie malować blatu

11	Belka boczna blatu	2	S235	RK100x100x4	L = 2050	46.92	
10	Belka boczna półki	2	S235	RK50x50x4	L = 1890	20.60	
9	Belka srodkowa półki	4	S235	RK50x50x4	L = 906	20.93	
8	Belka srodkowa blatu krótka	8	S235	RK100x100x4	L = 375	35.19	
7	Belka srodkowa blatu	1	S235	RK100x100x4	L = 1850	21.70	
6	Zaslepka	4	S235	Bl. gr. 4 mm	100x100	1.28	
5	Belka czolowa półki	2	S235	RK50x50x4	L = 850	9.26	
4	Biat półki	1	S235	Bl. gr. 4 mm	2000x1000	63.61	
3	Noga	4	S235	RFK100x100x4	L = 688	32.84	
2	Belka czolowa	2	S235	RK100x100x4	L = 1050	24.63	
1	Biat stołu	1	S235	Bl. gr. 8 mm	2000x1000	160.00	
Pozycja	Nazwa wyrobu		Il. sztuk	Materiał	Nr rys./Normy	Rozkrój	Masa [kg]
	Stół do remontu form wtryskowych			St3s			436.40
Podziałka	Konstruował	Lech Pałka	02.11.2014r.	Tolerancje	Oznaczenie Typ	Uwagi	
1:5							
BIUMET	Sprawdził				Nr rys. zestawieniowego	Format	Arkusz
					09.00.00.B14	A1	II. Arkuszy
							1/1