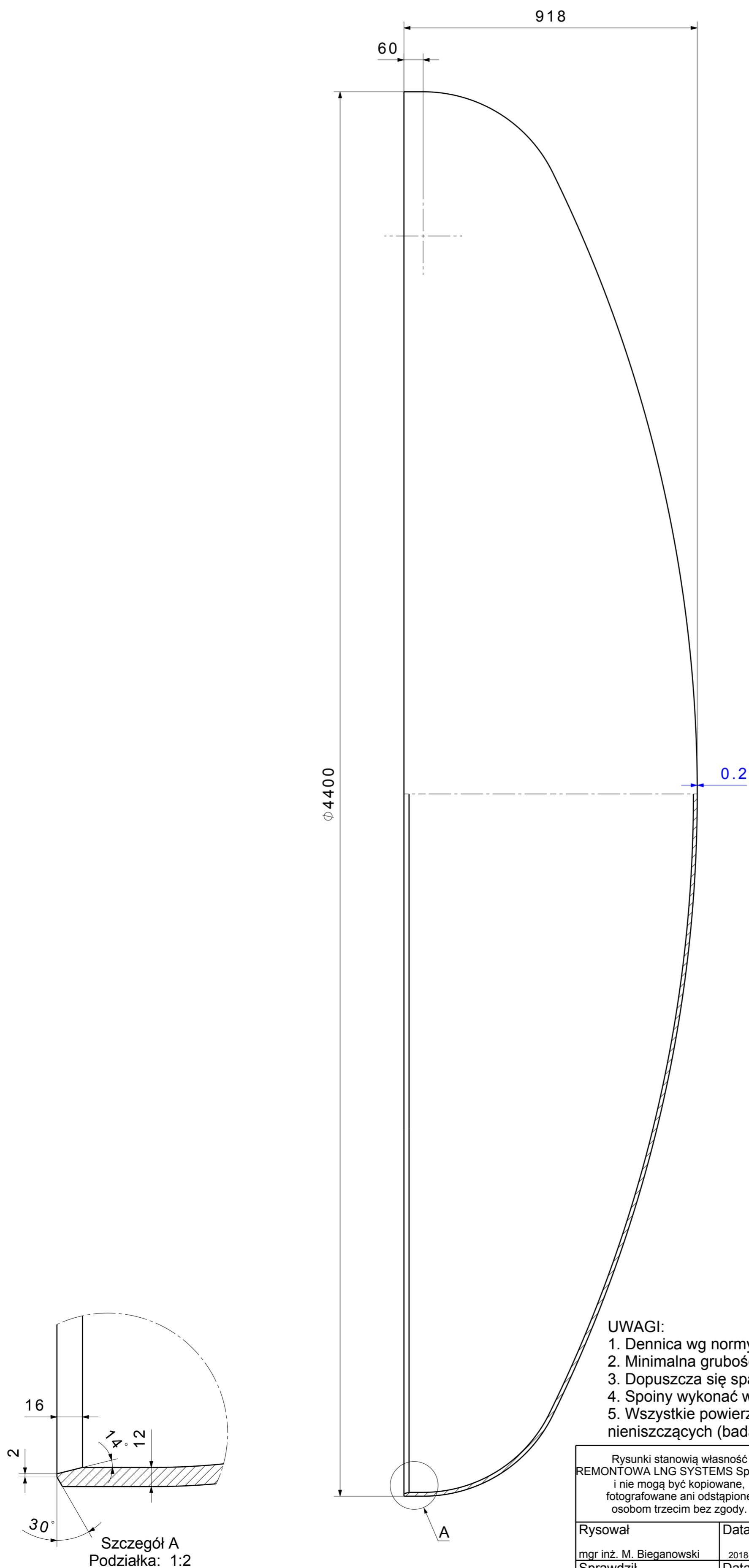


REWIZJA	DATA	OPIS ZMIAN	WPROWADZIŁ
01	2019-03-27	Dodano wymiar.	Bieganowski
02	2019-05-29	Zmieniono kąt fazowania.	Bieganowski
03	2019-11-09	Zmiana treści uwag.	Bieganowski
04	2020-09-16	Zmieniono wymiary dennicy, usunięto standardowe wymiary, dodano informację o ukosowaniu krawędzi oraz zmieniono treść uwag.	Bieganowski
05	2020-10-08	Zaktualizowano dokumentację, zmieniono materiał.	Bieganowski



UWAGI:

1. Dennica wg normy DIN 28011.
2. Minimalna grubość dennicy nie powinna być mniejsza niż 12 mm.
3. Dopuszcza się spawanie dennicy.
4. Spoiny wykonać w klasie B zgodnie z normą PN-EN ISO 5817.
5. Wszystkie powierzchnie złączy spawanych sprawdzić za pomocą metod nieniszczących (badania RT lub UT).

Rysunki stanowią własność REMONTOWA LNG SYSTEMS Sp. z o.o. i nie mogą być kopiowane, fotografowane ani odstąpione osobom trzecim bez zgody.		Politechnika Wroclawska Wydział Mechaniczno-Energetyczny Zakład Podstaw Konstrukcji i Maszyn Przepływowych			
Rysował mgr inż. M. Bieganowski		Nazwa rysunku Dennica płaszczka próżniowego			
Data 2018-11-15		Arkusz A2	Numer rysunku RLS.01.003	Materiał 1.4307	Rewizja 05
Sprawdził dr inż. J. Poliński		Podziałka 1:10		Masa (kg) 2 032,37	Ilość 1
Zaprojektował dr hab. inż. J. Skrzypacz				Nr arkusza 1/1	