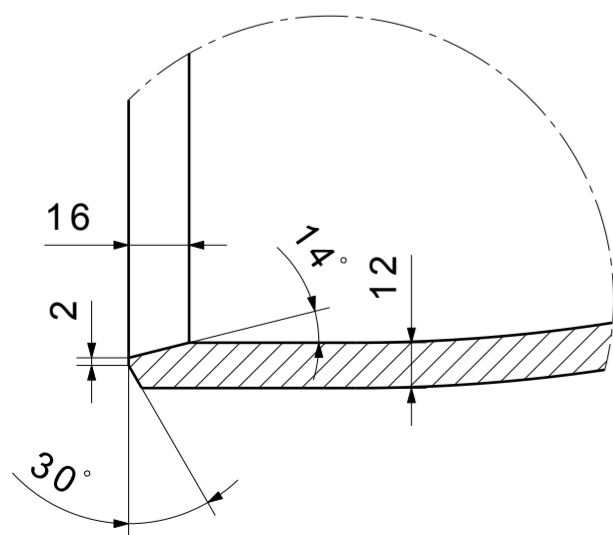
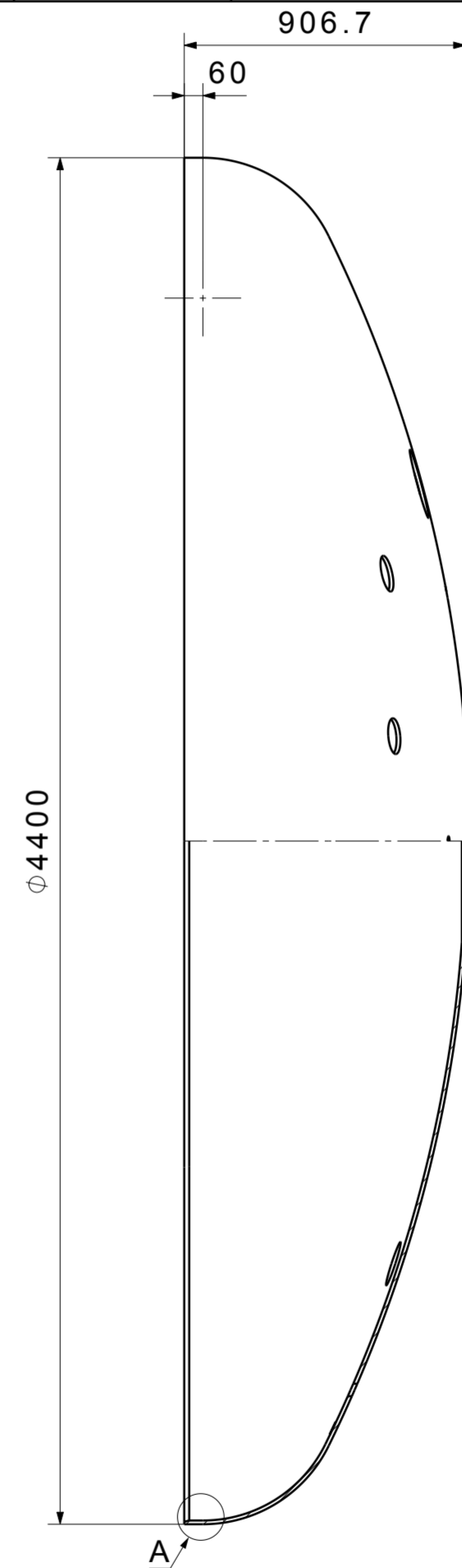
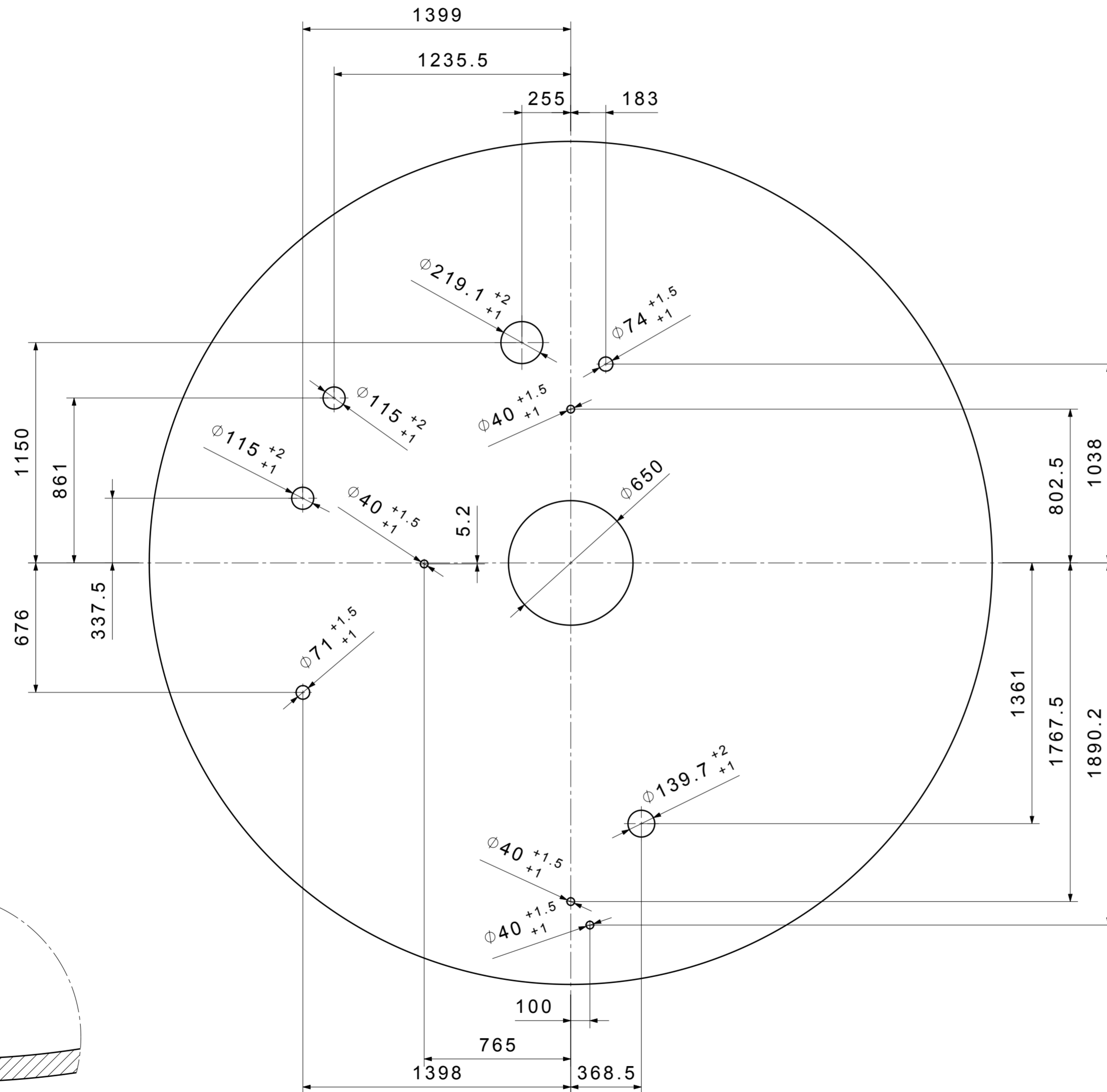


REWIZJA	DATA	OPIS ZMIAN	WPROWADZIŁ
01	2019-04-03	Zaktualizowano otwory pod nowe średnice rur, dodano wymiar oraz nowy otwór pod PBU.	Bieganowski
02	2019-04-29	Dodano otwór, zaktualizowano wymiary pozostałych otworów.	Bieganowski
03	2019-11-09	Zmiana średnic otworów, dodano pasowania otworów, zmiana w treści uwag.	Bieganowski
04	2020-03-25	Zmieniono średnice otworów.	Bieganowski
05	2020-06-04	Zmiana położenia otworu $\varnothing 219.1$	Bieganowski
06	2020-09-16	Zmieniono wymiary dennicy, usunięto standardowe wymiary, dodano informację o ukosowaniu krawędzi oraz zmieniono treść uwag.	Bieganowski
07	2020-10-08	Zaktualizowano dokumentację, zmieniono materiał.	Bieganowski



Szczegół A
Podziałka: 1:2

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 złącz spawanych sprawdzić za pomocą metod nieniszczących (badania RT lub UT).
6. Wszystkie krawędzie otworów pod rury ukosować obustronnie $5 \times 45^\circ$ pod spoinę K.

Rysunki stanowią własność REMONTOWA LNG SYSTEMS Sp. z o.o. i nie mogą być kopiowane, fotografowane ani odtapione osobom trzecim bez zgody.		Politechnika Wroclawska Wydział Mechaniczno-Energetyczny Zakład Podstaw Konstrukcji i Maszyn Przepływowych			
Rysował mgr inż. M. Bieganowski		Data 2018-11-15		Nazwa rysunku Dennica płaszczka próżniowego z otworem	
Sprawdził dr inż. J. Polirski		Data		Arkusz A2	Numer rysunku RLS.01.004
Zaprojektował dr hab. inż. J. Skrzypacz		Data		Materiał 1.4307	Rewizja 07
Podziałka 1:20		Masa (kg)	1 995,26	Ilość 1	Nr arkusza 1/1