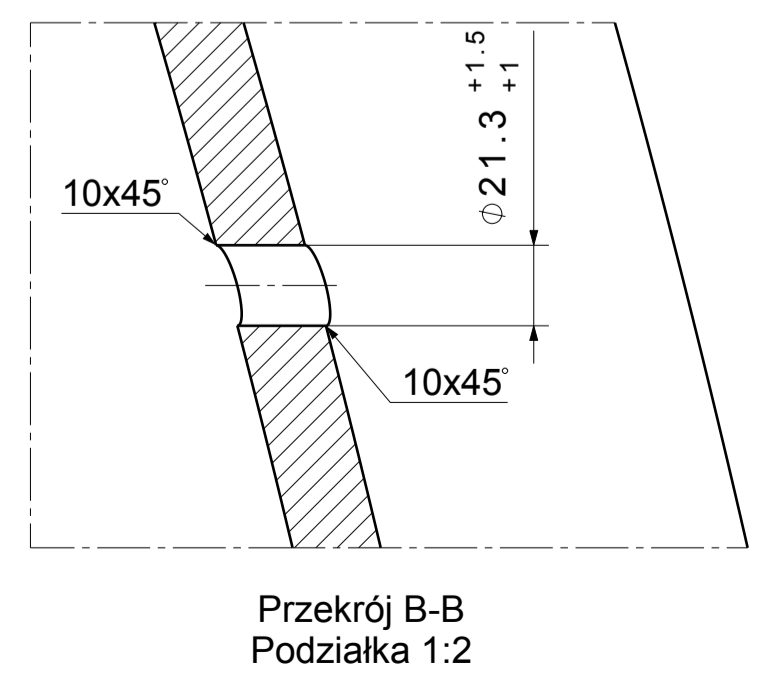
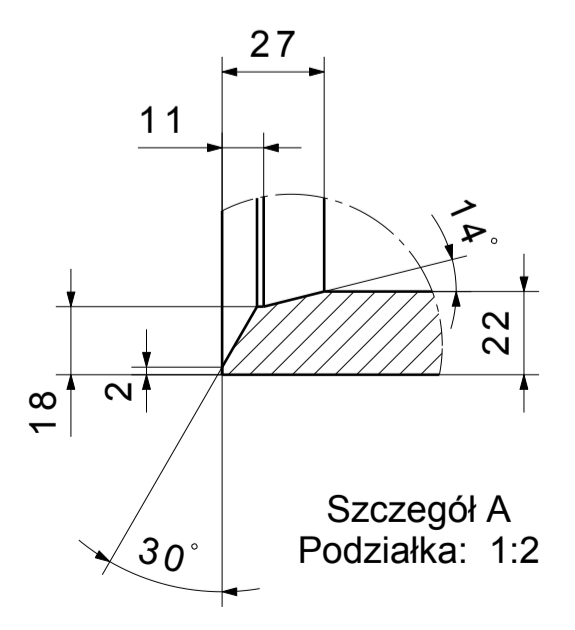
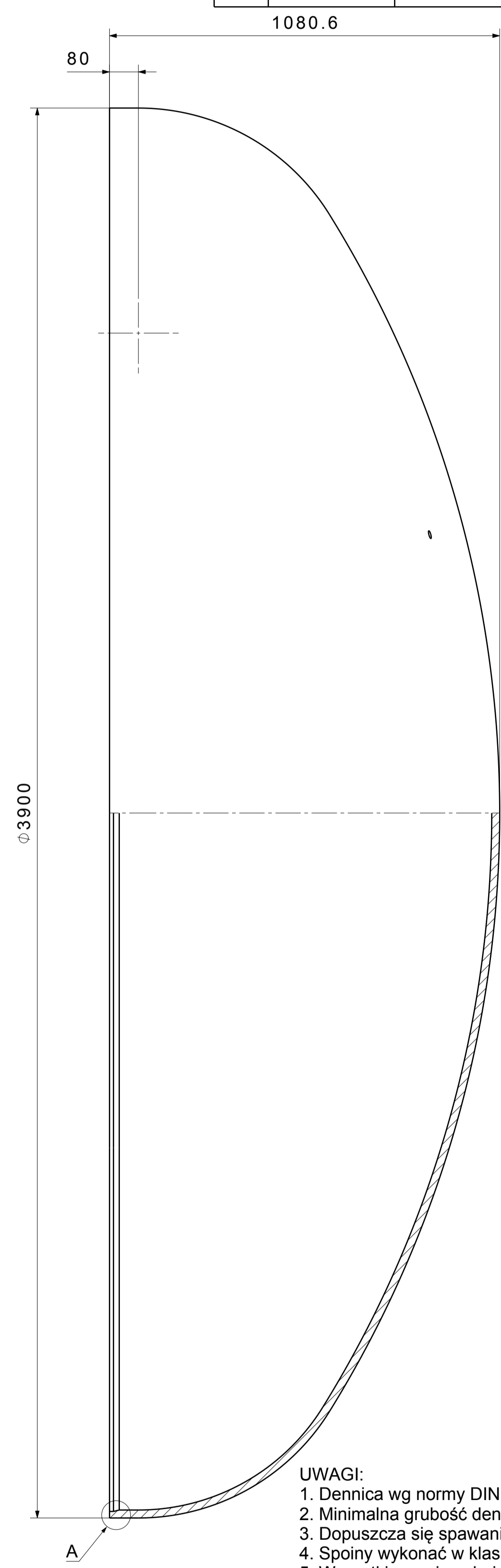
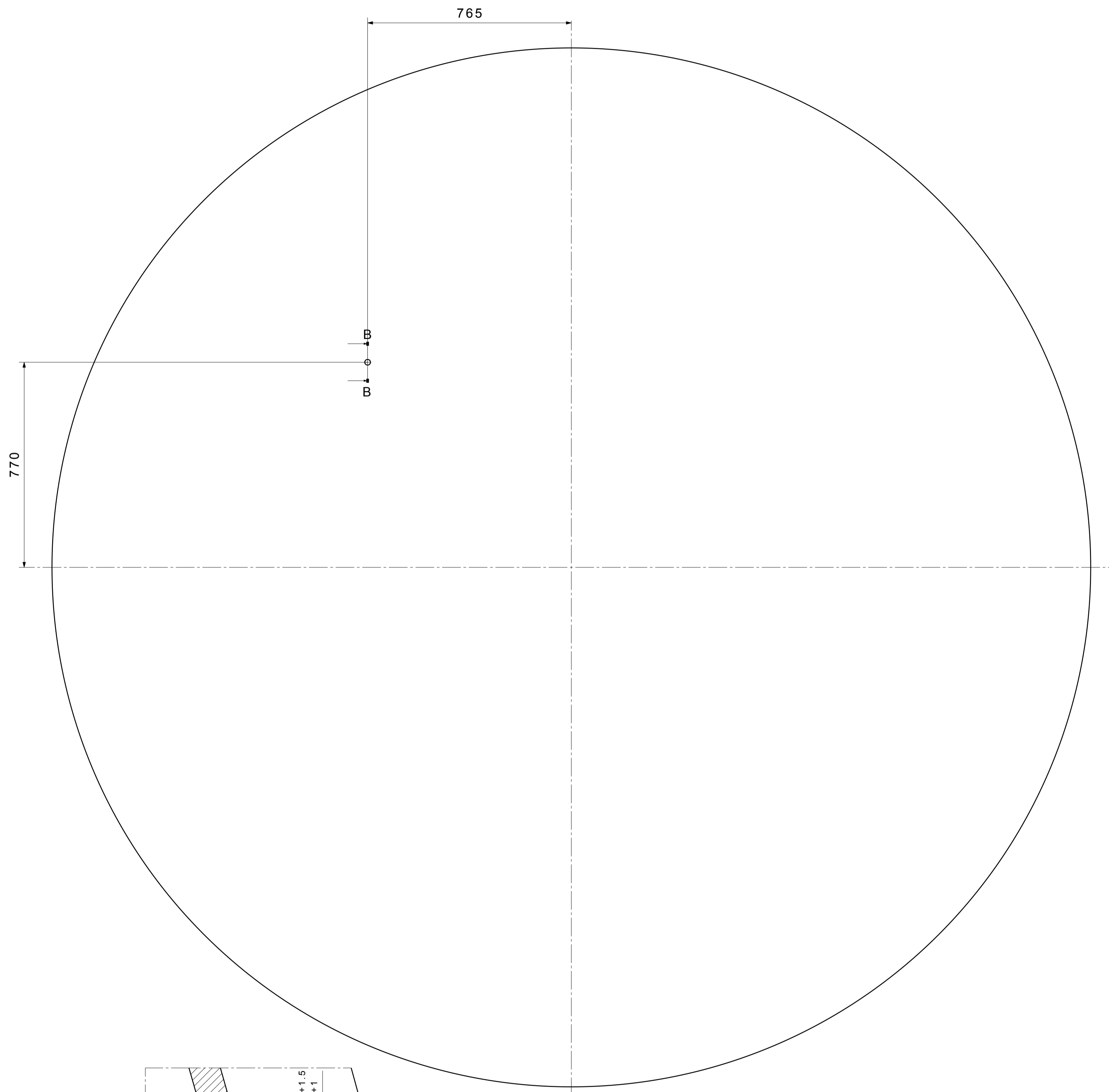


REWIZJA	DATA	OPIS ZMIAN	WPROWADZIŁ
01	2019-03-27	Zmieniono numer normy, dodano wymiar.	Bieganowski
02	2019-11-09	Zmiana numeru rysunku i ilości elementów, dodano otwór.	Bieganowski
03	2020-09-17	Zmieniono wymiary dennicy, usunięto standardowe wymiary, dodano informację o ukosowaniu krawędzi oraz zmieniono treść uwag.	Bieganowski
04	2020-10-08	Zaktualizowano dokumentację.	Bieganowski



- UWAGI:**
- Dennica wg normy DIN 28013.
 - Minimalna grubość dennicy nie powinna być mniejsza niż 22 mm.
 - Dopuszcza się spawanie dennicy.
 - Spoiny wykonać w klasie B zgodnie z normą PN-EN ISO 5817.
 - 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 odstępione osobom trzecim bez zgody.		Politechnika Wroclawska Wydział Mechaniczno-Energetyczny Zakład Podstaw Konstrukcji i Maszyn Przepływowych			
Rysował	Data	Nazwa rysunku			
mgr inż. M. Bieganowski	2018-11-15	Dennica zbiornika procesowego (z otworem)			
Sprawił	Data	Arkusz	Numer rysunku	Materiał	Rewizja
dr inż. J. Poliński		A1	RLS.01.032.02	1.4404	04
Zaprojektował	Data	Podziałka 1:10	Masa (kg)	3 300,19	Ilość
dr hab. inż. J. Skrzypczak				1	Nr arkusza 1/1