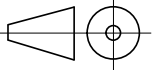


1. Wymiary brzegów przygotowanych do spawania wg PN-75-M/69014
2. Spawać elektrodą E430A48
3. Wyżarzać odprezając w temp. 640 ° C

3	PN-83/H-92203	Blacha uniwersalna 6	6	St3S	0.03	0.18
2	PN-83/H-92203	Blacha uniwersalna 10	2	St3S	2.24	4.48
1	PN-80/H-74219	Rura konstrukcyjna 70x10x164	1	R45	2.22	2.22
Nr poz.	Numer	Nazwa	Ilość	Materiał	Poj.	Całk.
					Masa	
		Imię i nazwisko	Data	Podpis	Masa: 6.88	Materiał:
Wykonał:					Format: A3	Podziałka: 1:2
Sprawdził:						
Zatwierdził:						
Nazwa i/lub logo przedsiębiorstwa: IRONCAD			Nazwa rysunku: Szpula-półwyrób			
			Numer rysunku: 91. 10. 00 S			
						Arkusz: 1/1