

EL.	NO	OPIS	DRUGOŚĆ	SZT	MASA/SZT	MASA	MATERIAL
SW4-01	2636	BL.8x134	134	2	0.4	9.8	
SW4-01	1341	PRĘT f1 100	148	1	9.0	9	S355J2
SW4-01	3007	ZAWLE CZKA 10x71 ISO1234 A2	—	2	—	0	—

Technical drawing of a circular part. The drawing shows two concentric circles. The outer circle is labeled with a diameter of  $\phi 102$ . The inner circle is labeled with a diameter of  $\phi 134$ . A dimension line indicates a distance of 1:2 from the center to the outer edge. The text '2636. BL.8x134 L=134' is written at the bottom.

Technical drawing of a SW4-01 cable reel. The drawing shows a side view of the reel with dimensions and part numbers. The dimensions are: 148 (total width), 120 (inner width), 14 (flange thickness), 2636 (flange diameter), 1341 (flange height), 3007 (flange outer diameter), and 134 (flange inner diameter). The part number SW4-01 is indicated at the bottom.

Technical drawing of a square frame assembly, labeled SW4-01. The drawing shows a square frame with a central square opening. The outer dimensions are 148 mm by 148 mm. The inner dimensions are 92 mm by 92 mm. The frame is composed of two main vertical sections and two main horizontal sections. The vertical sections are labeled 2636 and 3007. The horizontal sections are labeled 2636 and 1341. The central opening is labeled Ø134. The drawing is a top-down view.

Technical drawing of a circular component, likely a lens or filter, showing dimensions and part numbers.

Dimensions and Part Numbers:

- Outer Diameter:  $\varnothing 134$
- Inner Diameter: 134.1
- Central Opening Diameter: 263.6
- Small Circular Feature (Bottom): 3007
- Part Number: SW4-01

Technical drawing of a rectangular plate. The overall dimensions are 120 (width) and 100 (height, labeled as  $\varnothing 100$ ). There are two circular features, each with a diameter of 14, positioned 14 units from the top and bottom edges. A detail view is shown below the main drawing, labeled 1:2, showing a section of the plate with a thickness of 148 units.

UWAGI:

1. Stal konstrukcyjna wg wykazu.
2. Klasa konstrukcji EXC3.
3. Kryterium akceptacji jakości spoin – Poziom B
4. Połączenia spawane – jeśli nie podano inaczej:
  - spoiny wykonane na długości przylęgania,
  - spoiny wykonane na pełny przetop,
  - spoiny pachwinowe wykonane jako 0,7t, obustronne jako 0,5t
5. Przygotowanie złącza do spawania wg zaleceń technologa zgodnie z PN-EN 1090-2 i norm powołanych z dostosowaniem do metody spawania.
6. Elementy złączone wg wykazu.
7. Spawac drugim prostownym (SF-1A/ SM-1A).
8. Antykoroza – karta zabezpieczenia antykorozyjnego.
9. W razie konieczności zweryfikować długość strub.
10. Rysunek rozpatrywać łącznie z rysunkiem zestawczym konstrukcji.

W na pełny przetop. zgodnie z  
tody spawania.