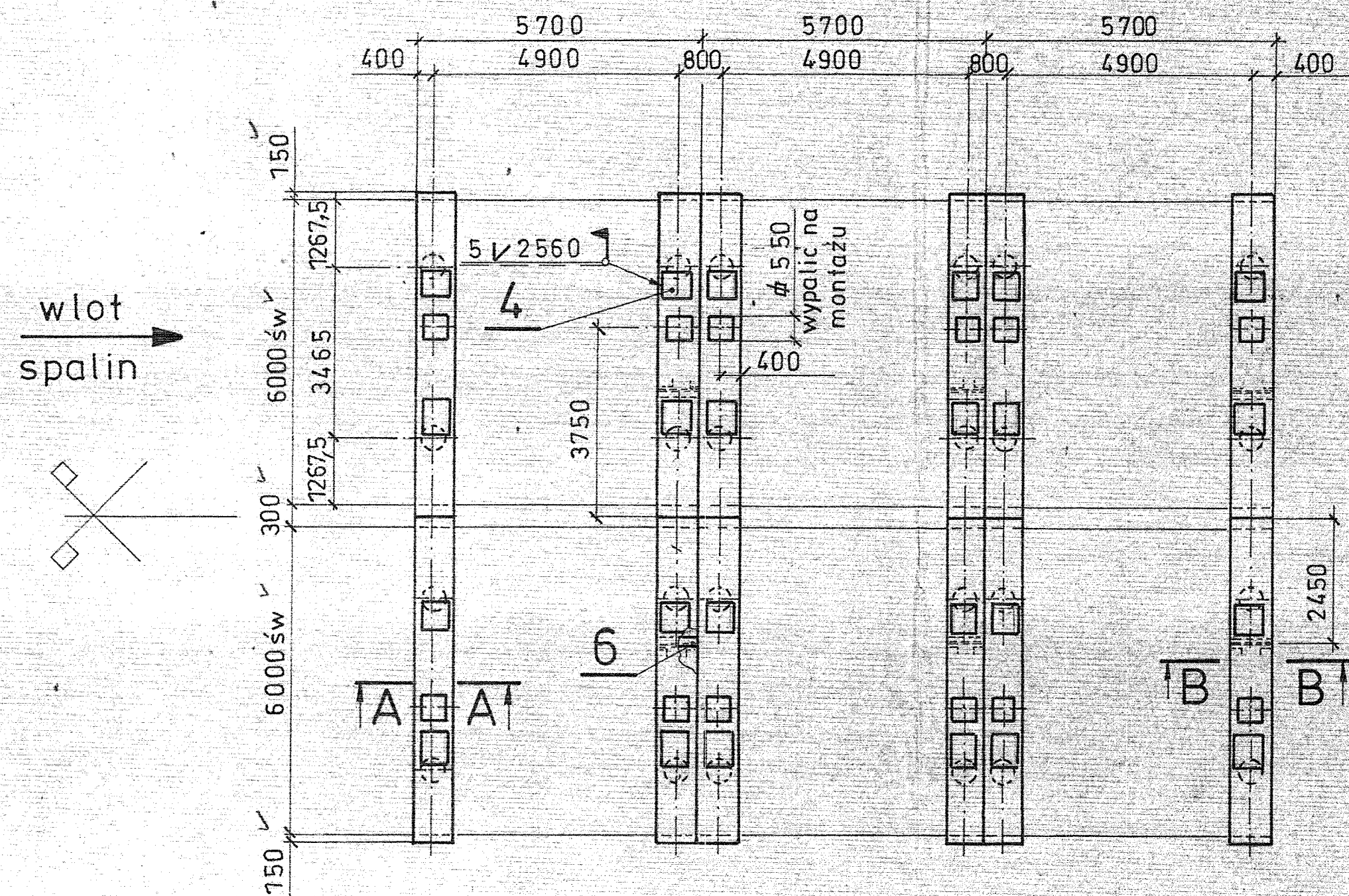


włot  
→  
spalin



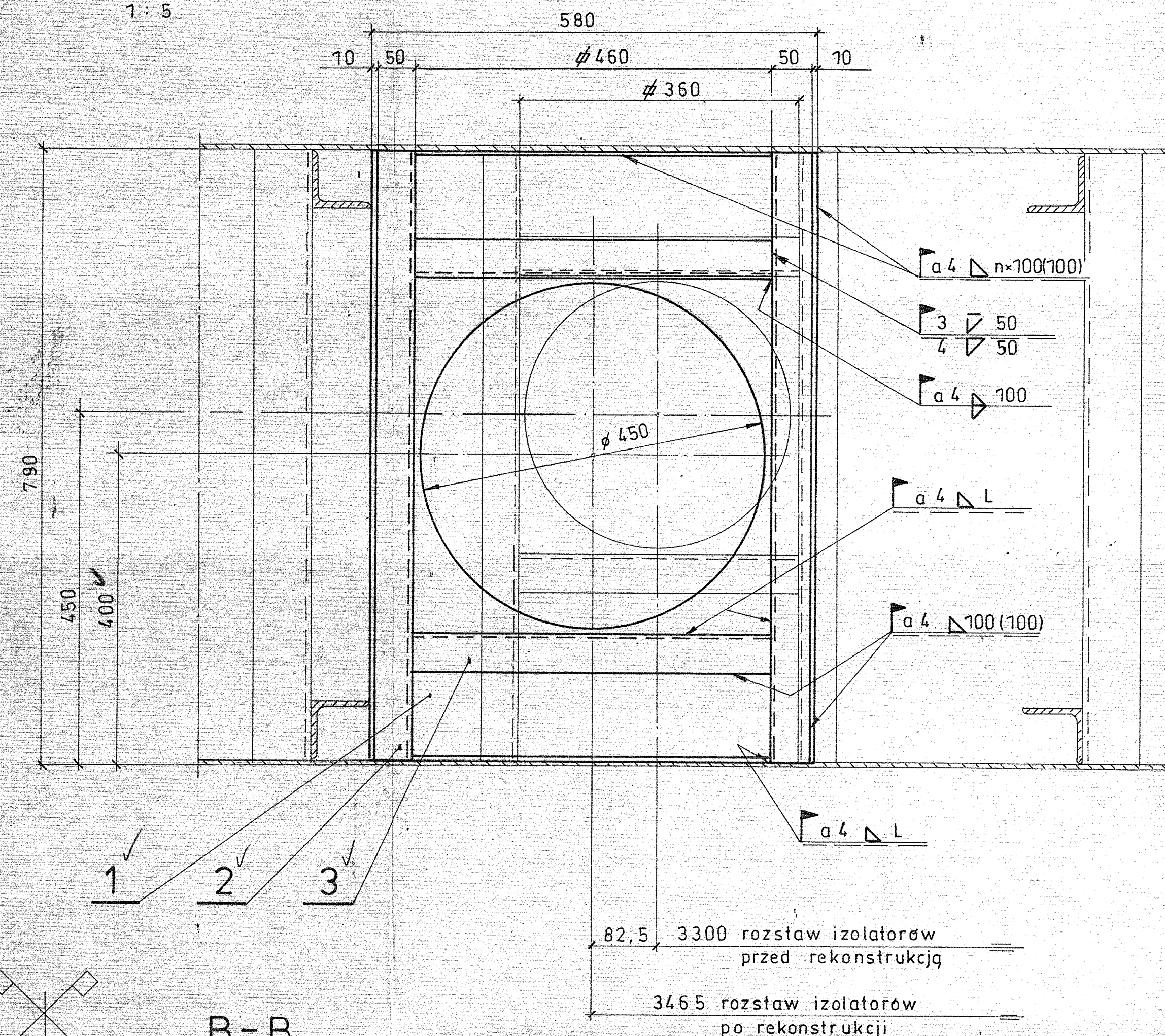
Technical drawing of a bridge cross-section showing two tracks. The drawing includes dimensions for track width (800 mm), track spacing (2400 mm), and overall width (3300 mm). It also shows the position of the tracks relative to the bridge structure (2450 mm). The drawing is labeled with '9' and '5'.

Technical drawing of a shaft assembly. The shaft has a diameter of 80 mm. The distance between the bearing centers is 3300 mm. The total length of the shaft is 6300 mm. The coupling is located in the middle of the shaft. The drawing is labeled '1:25'.

włot  
spalin

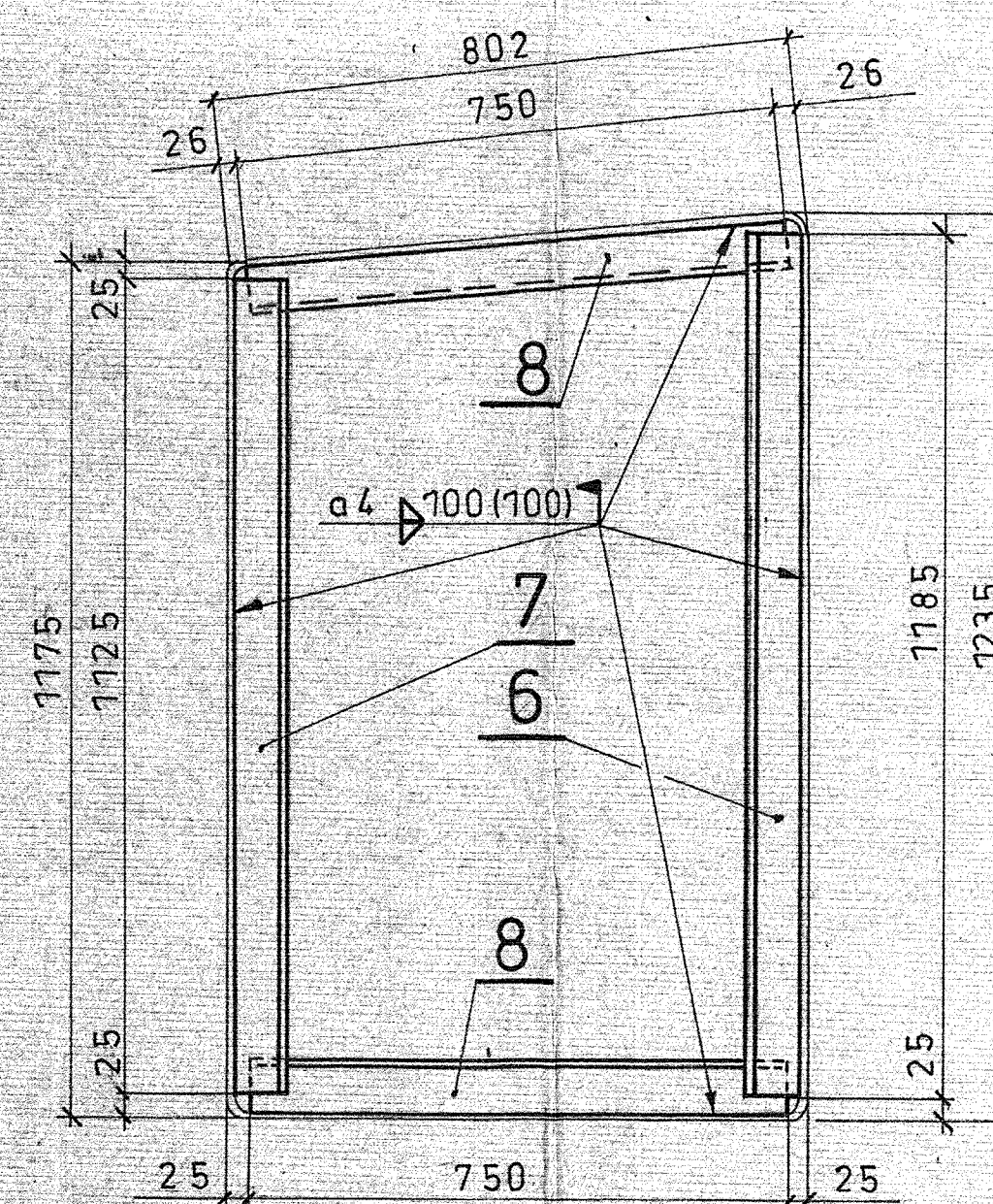
a 4 955

C  
1:5

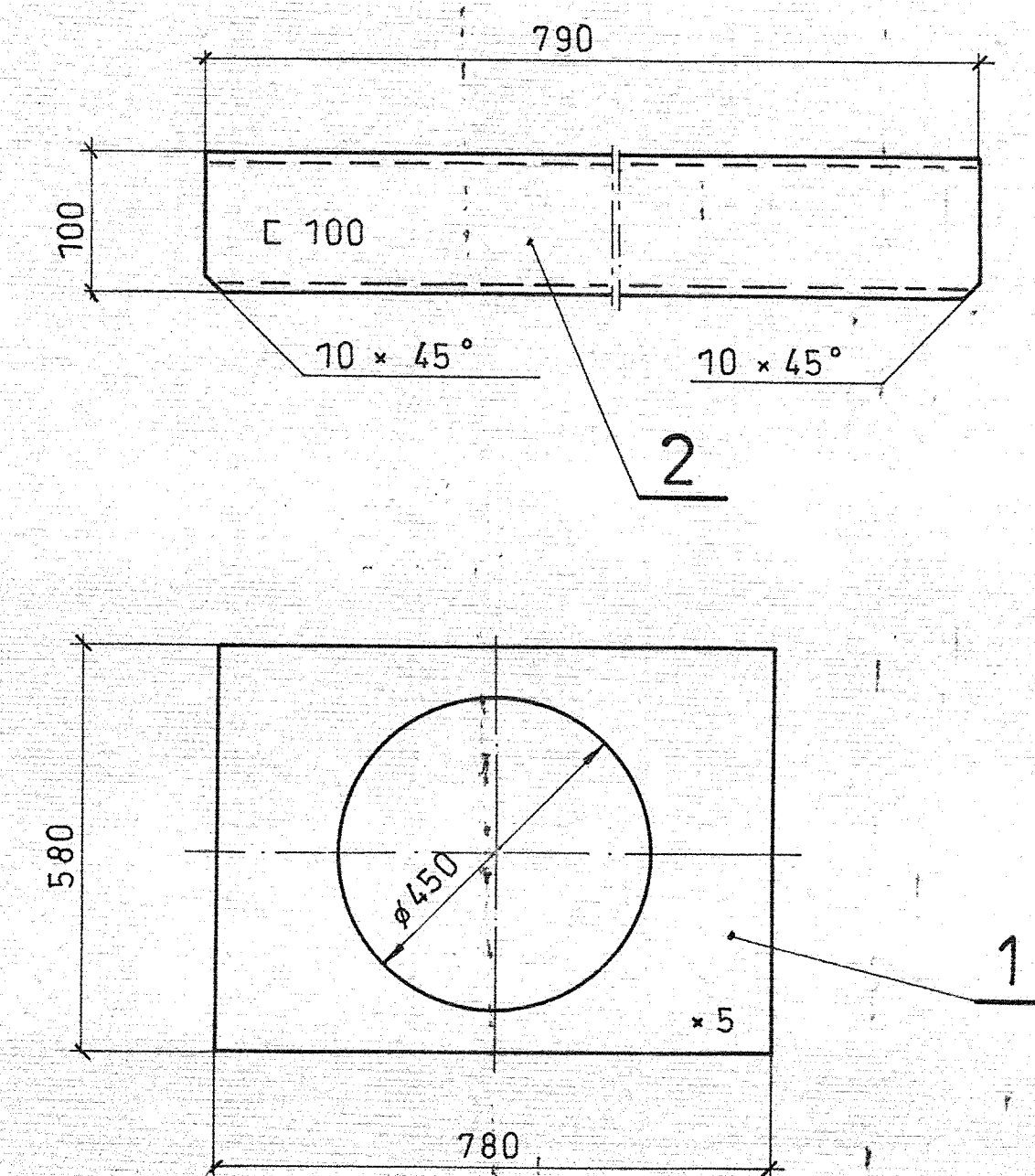
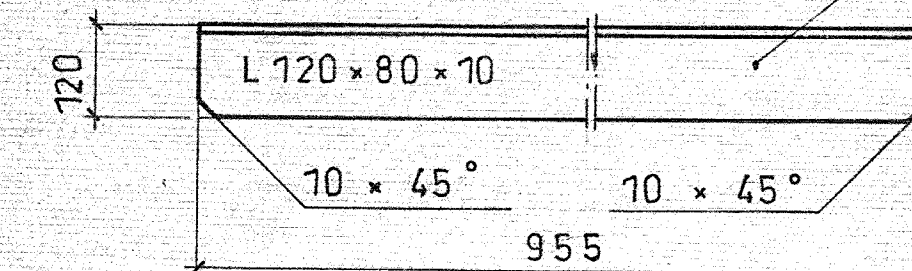
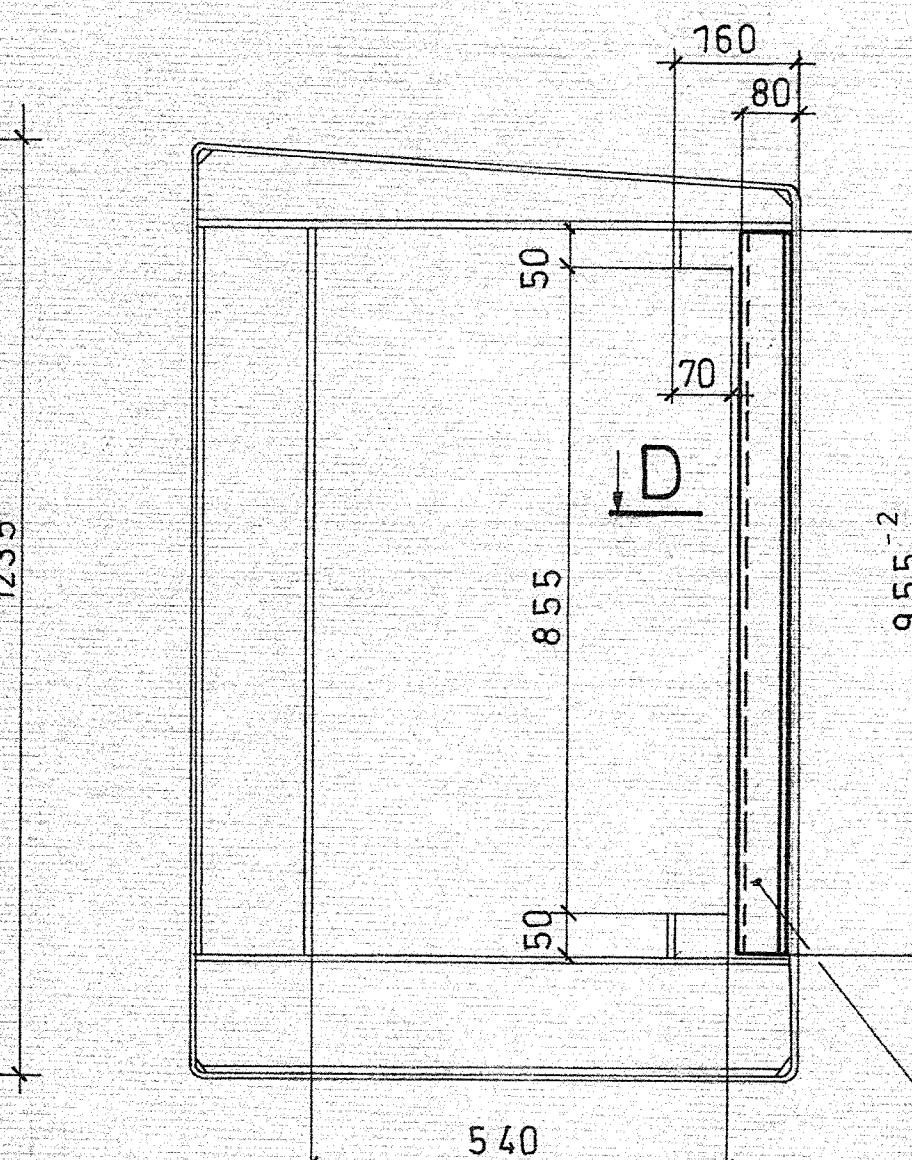
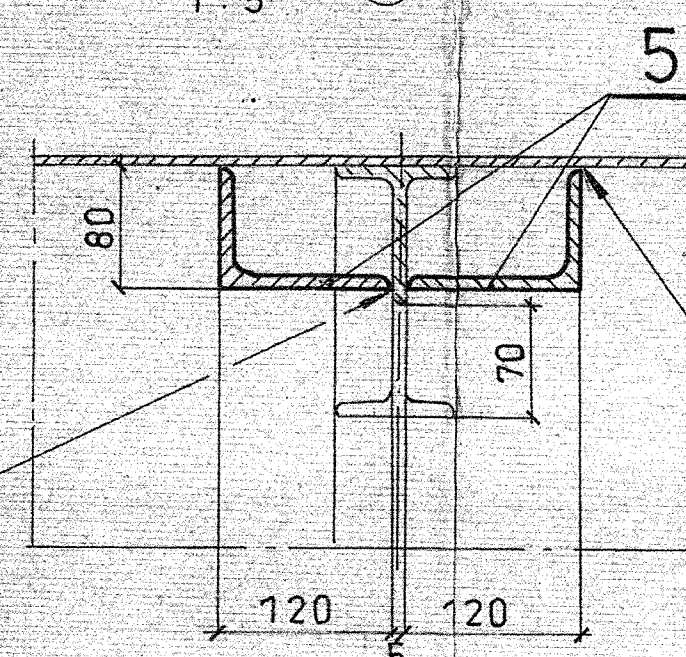


B-B  
1:10

A - A  
1:10



D - D  
1:5



1. Modernizację przeprowadzić po wyjęciu elektrod z e filtru.
2. Wypalić otwory  $\varnothing 550$  oraz istniejące włączy.
3. Wypalić istniejące ramy usztywniające z L 100.
4. Wspawać do blachownicy blachę poz. 1 i wypalić w blachownicy pozostałą część otw.  $\varnothing 450$ .
5. Wspawać nowe elementy ramy usztywniającej poz. 2 i 3.
6. Ramy usztywniające pod izolator muszą tworzyć równą płaszczyznę.
7. Przerobić ramy usztywniające środkowe z IPE 160 wg przekroju A - A.
8. Wspawać ramę usztywniającą z L 75×75×8 wg przekroju B - B.
9. Zaspawać stare otwory pod włącz. poz. 4.
10. Po zakończeniu prac montażowych blachownicę oczyścić i malować wg instrukcji malowania i konserwacji.

$$\Sigma = 1895,0$$

	Farba					22,8
1	Umocnienie dna blachownic	HE-3 -409-3-1	9	wg rys.	233,0	
6✓	L 75 × 75 × 8 × 750	PN-84/H-93401	8✓	S13 SY	40,6	
6✓	L 75 × 75 × 8 × 1125	- II -	7✓	- II -	61,0	
6✓	L 75 × 75 × 8 × 1185 ✓	- II -	6✓	- II -	64,2	
12✓	L 120 × 80 × 10 × 955 ✓	PN-84/H-93401	5✓	- II -	171,9	
2✓	B1. 5 × 640 × 640 ✓	PN-H-92200	4✓	- II -	385,8	
48✓	C 100 × 460	PN-86/H-93403	3✓	- II -	234,0	
48✓	C 100 × 786 ✓	PN-86/H-93403	2✓	- II -	399,9	
24✓	b1. 5 × 780 × 580	PN-H-92200-1994	1✓	S13 SY	281,8	dlw. 4450 i wykonac na warsztacie
liczba sztuk:	Nazwa części ( zespołu )	Nr rysunku lub nomy	Nr kolejny	Materiał	Masa	Wagi
Nr zmiany 5 4 3 2 1	liczba zmian    	Zamiat    	Powinno być    	Fogda    	Data    	Nr archiwalny
Konstruktor	inz. M. Szatan	04.98	Nazwa przedmiotu	PEC Gliwice b13	Masa	
Rysował	A. Brzoza	05.98				
Sprawdził	J. Bartosiak	06.98				
Kontr. nom.	J. Bartosiak	07.98				
Zatwierdził	R. Szostek	05.98				
Podpiszka	Fabryka Elektrofiltrów		Zastępnik rys. nr	Zastępnik przez rys. nr		Arkusz ilość arkuszy
100	* ELWO *					
125	Pszczyna					
145						
155						