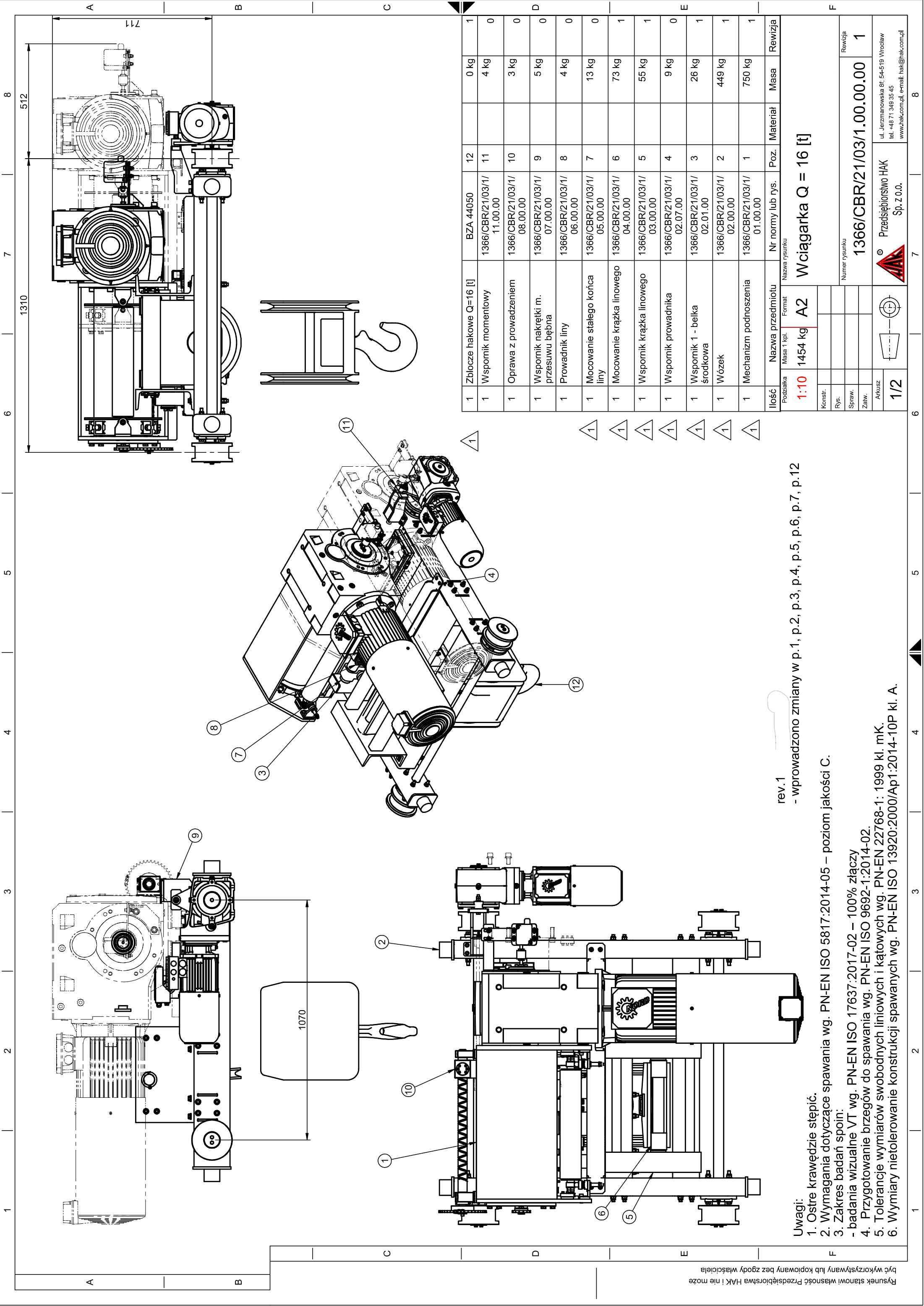
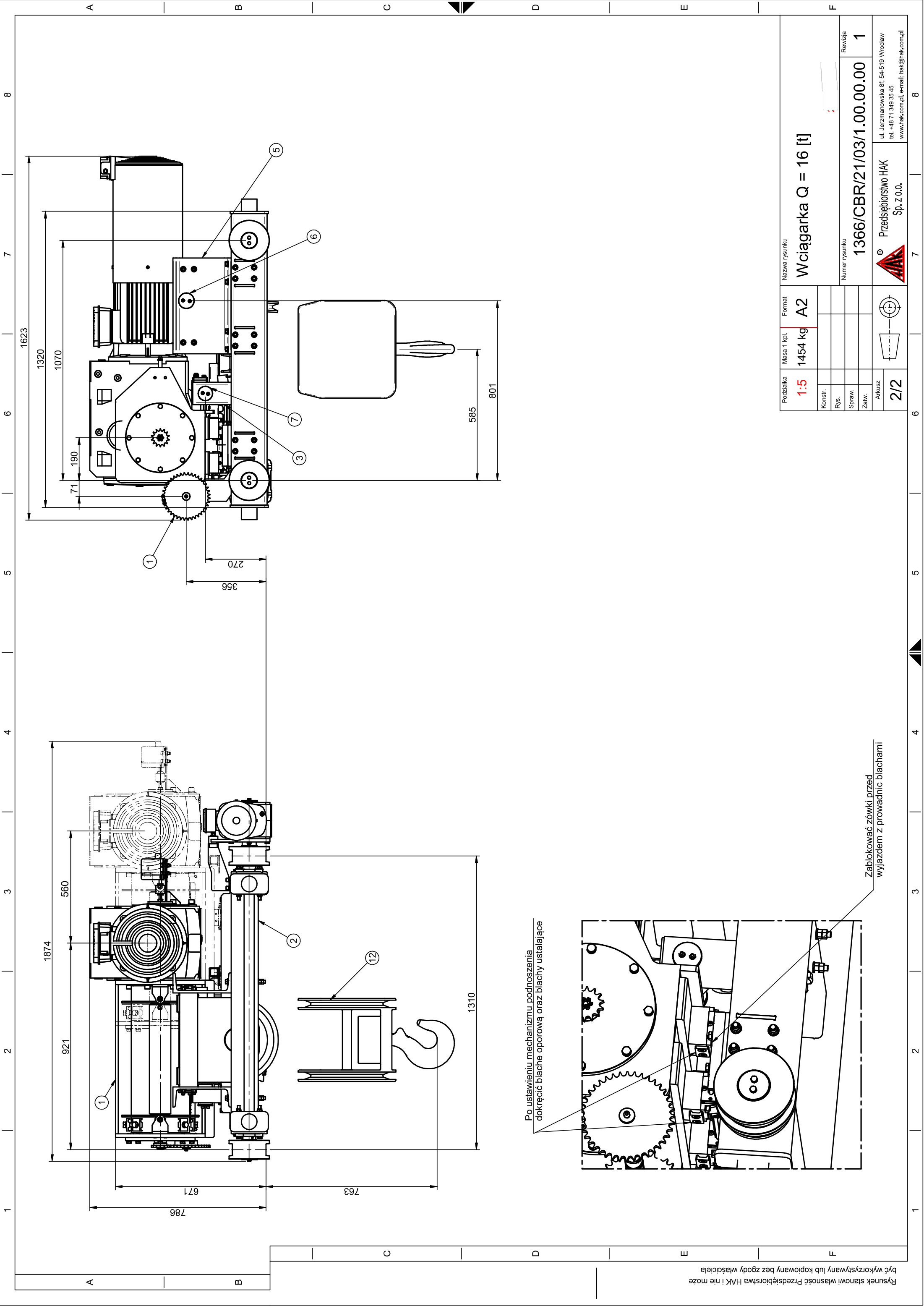




- Uwagi:
- 1. Ostre krawędzie stępić.
 - 2. Wymagania dotyczące spawania wg. PN-EN ISO 5817:2014-05 – poziom jakości C.
 - 3. Zakres badań spoin:
 - badania wizualne VT wg. PN-EN ISO 17637:2017-02 – 100% złączy
 - 4. Przygotowanie brzegów do spawania wg. PN-EN ISO 9692-1:2014-02.
 - 5. Tolerancje wymiarów swobodnych liniowych i kątowych wg. PN-EN 22768-1: 1999 kl. mK.
 - 6. Wymiary nietolerowanie konstrukcji spawanych wg. PN-EN ISO 13920:2000/Ap1:2014-10P kl. A.

rev. 1
- wprowadzono zmiany w p.1, p.2, p.3, p.4, p.5, p.6, p.7, p.12

1	Złocze hakowe Q=16 [t]	BZA 44050	12		0 kg	1
1	Wspornik momentowy	1366/CBR/21/03/1/11.00.00	11		4 kg	0
1	Oprawa z prowadzeniem	1366/CBR/21/03/1/08.00.00	10		3 kg	0
1	Wspornik nakrętki m. przesuwu bębna	1366/CBR/21/03/1/07.00.00	9		5 kg	0
1	Prowadnik liny	1366/CBR/21/03/1/06.00.00	8		4 kg	0
1	Mocowanie statego końca liny	1366/CBR/21/03/1/05.00.00	7		13 kg	0
1	Mocowanie krawka linowego	1366/CBR/21/03/1/04.00.00	6		73 kg	1
1	Wspornik krawka linowego	1366/CBR/21/03/1/03.00.00	5		55 kg	1
1	Wspornik prowadnika	1366/CBR/21/03/1/02.07.00	4		9 kg	0
1	Wspornik 1 - belka środkowa	1366/CBR/21/03/1/02.01.00	3		26 kg	1
1	Wózek	1366/CBR/21/03/1/02.00.00	2		449 kg	1
1	Mechanizm podnoszenia	1366/CBR/21/03/1/01.00.00	1		750 kg	1
Ilość	Nazwa przedmiotu	Nr normy lub rys.	Poz.	Materiał	Masa	Rewizja
Podziałka	Masa 1 kpl.	Format	Nazwa rysunku			
1:10	1454 kg	A2	Wciągarka Q = 16 [t]			
Konstr.			Numer rysunku			
Rys.						
Spraw.						
Zatw.						
Arkusze	1366/CBR/21/03/1.00.00.00			Rewizja		
1/2	Przedsiębiorstwo HAK Sp. z o.o.			ul. Jerzmanowska 8f, 54-519 Wrocław tel. +48 71 349 35 45 www.hak.com.pl, e-mail: hak@hak.com.pl		



Rysunek stanowi własność Przedsiębiorstwa HAK i nie może być wykorzystywany lub kopiowany bez zgody właściciela

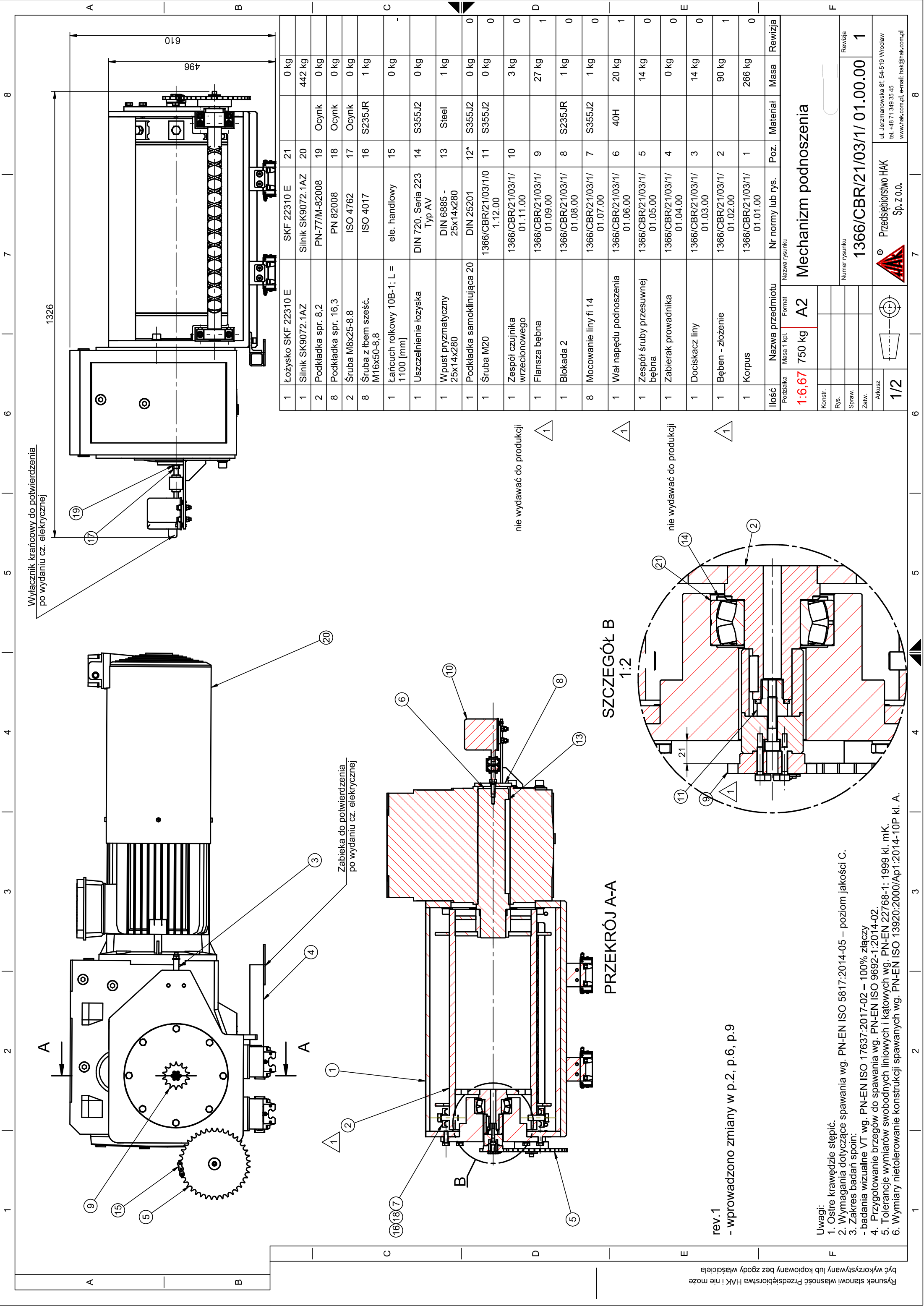
Podziałka	Masa 1 kpl.	Format	Nazwa rysunku	
	1:5	A2	Wciągarka Q = 16 [t]	
Konstr.			Numer rysunku	
Rys.			1366/CBR/21/03/1.00.00.00	
Spraw.			1	
Zatw.			Rewizja	
Arkusze	2/2		ul. Jerzmanowska 8f, 54-519 Wrocław tel. +48 71 349 35 45 www.hak.com.pl, e-mail: hak@hak.com.pl	



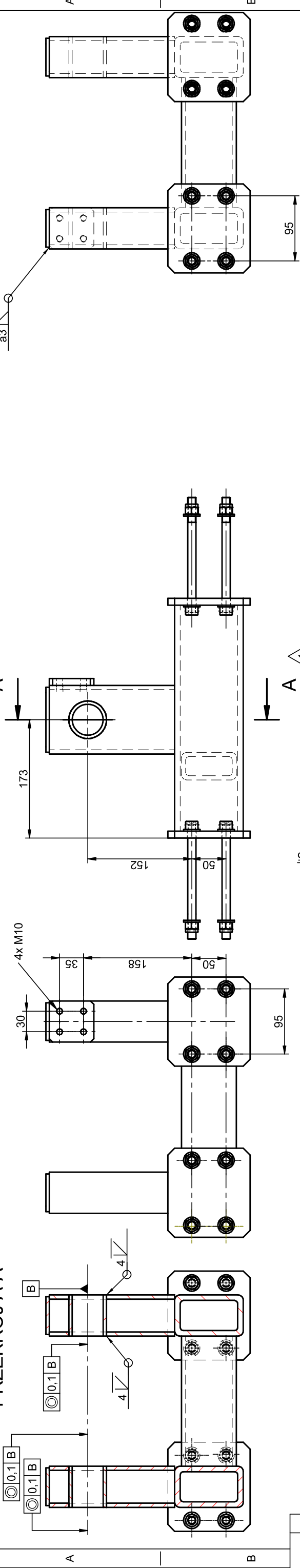
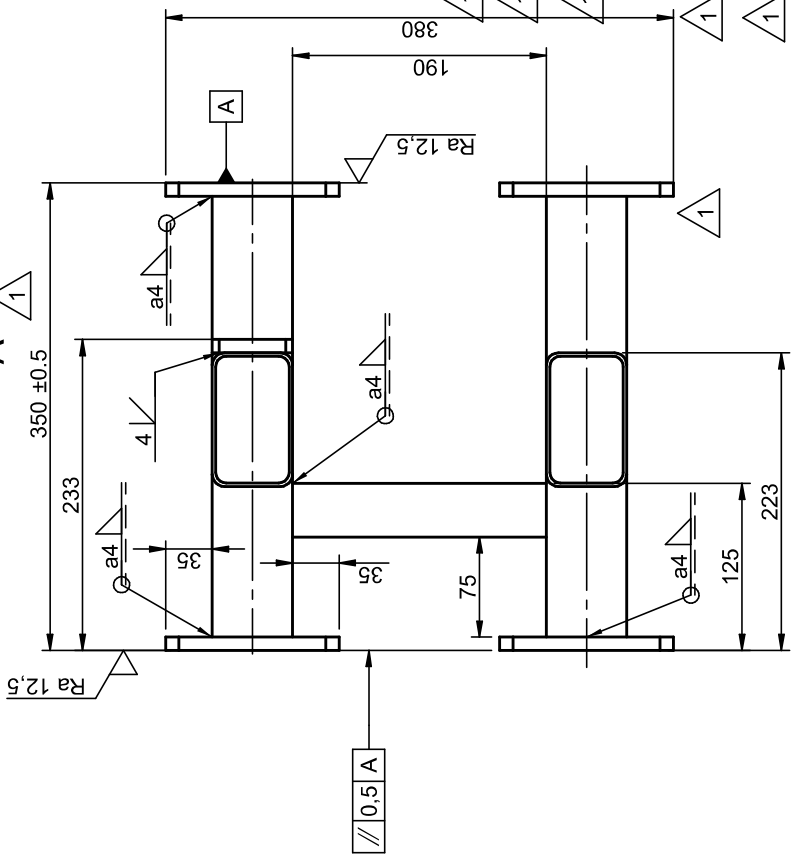
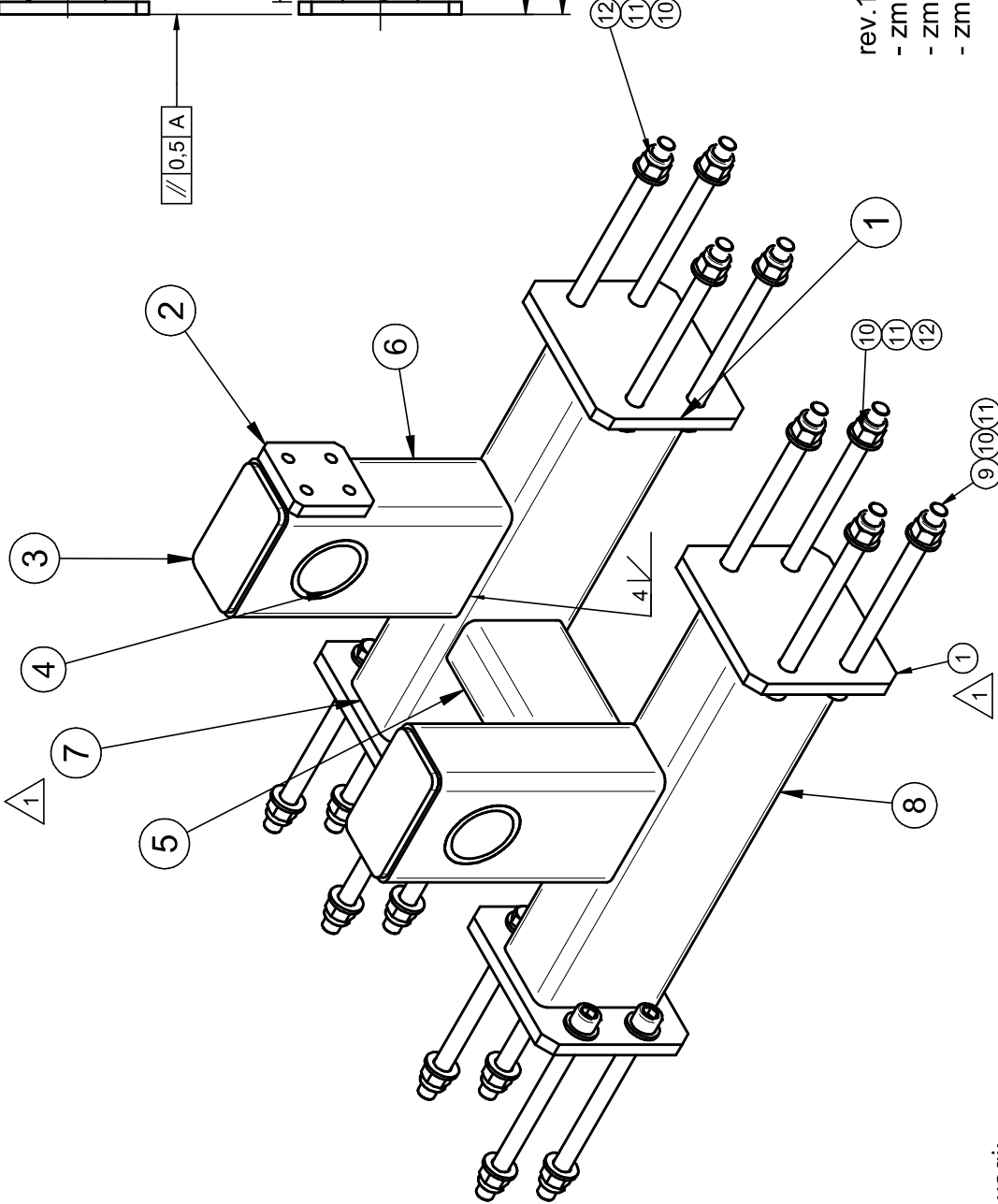
Przedsiębiorstwo HAK
Sp. z o.o.

Zablokować zóWKi przed
wyjazdem z prowadnic blachami

Po ustawieniu mechanizmu podnoszenia
dokręcić blache oporową oraz blachy ustalające



PRZĘKRÓJ A-A



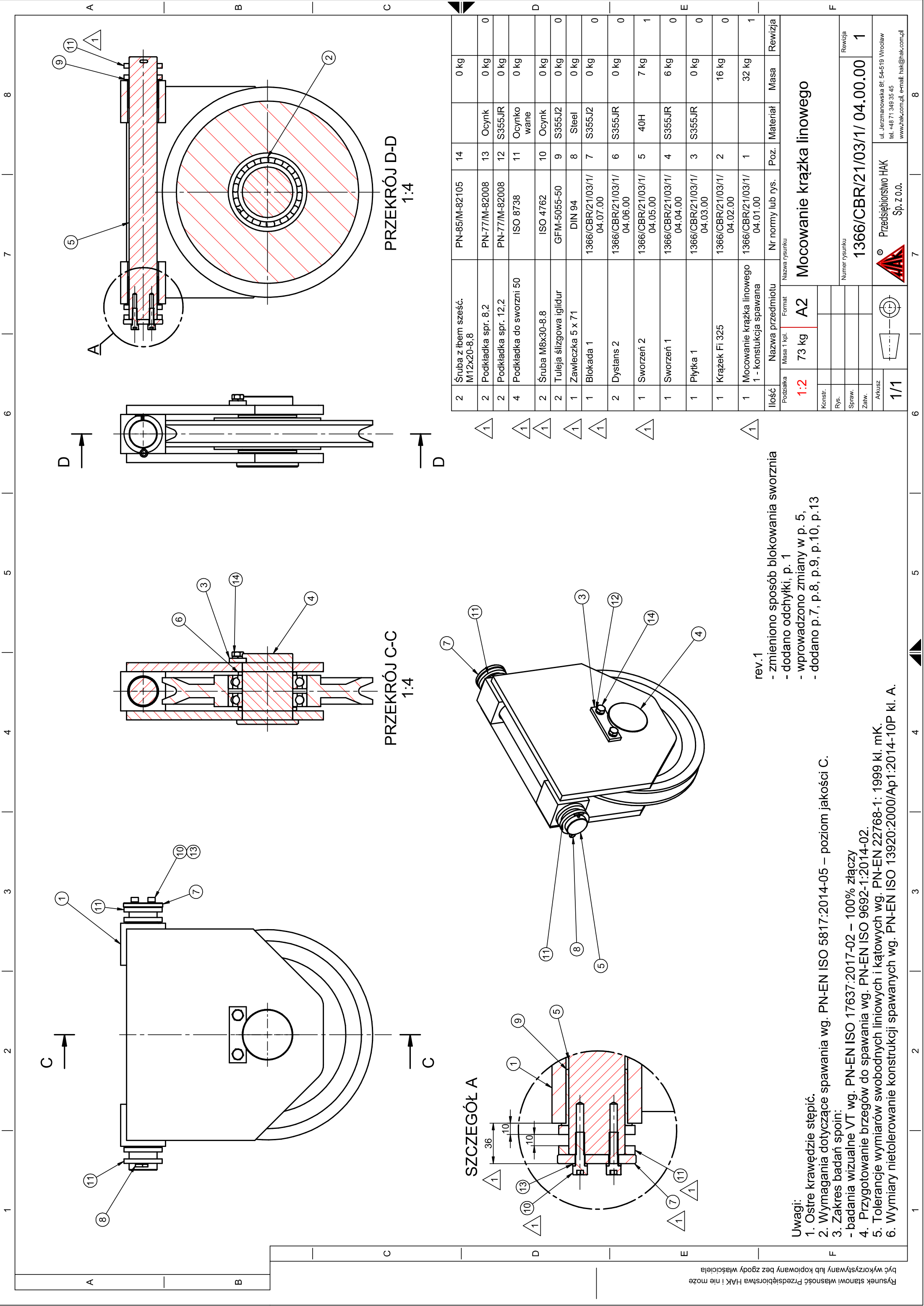
- Uwagi:
1. Ostre krawędzie stępić.
 2. Wymagania dotyczące spawania wg. PN-EN ISO 5817:2014-05 – poziom jakości C.
 3. Zakres badań spoin:
 - badania wizualne VT wg. PN-EN ISO 17637:2017-02 – 100% złączy
 - 4. Przygotowanie brzegów do spawania wg. PN-EN ISO 9692-1:2014-02.
 - 5. Tolerancje wymiarów swobodnych liniowych i kątowych wg. PN-EN 22768-1: 1999 kl. mK.
 - 6. Wymiary nietolerowanie konstrukcji spawanych wg. PN-EN ISO 13920:2000/Ap1:2014-10P kl. A.

Ilość	Podziałka	Nazwa przedmiotu		Nr normy lub rys.	Poz.	Materiał	Masa	Rewizja
		Masa 1 kpl.	Format					
12	1:4	26 kg	A2	PN-85/M-82105	12		2 kg	0
32				ISO 7091	11	Stal	0 kg	
16				ISO 7040	10	S355JR	0 kg	
4				ISO 4762	9	304	1 kg	
1				EN 10210	8	S355J2	6 kg	1
1				EN 10210	7	S355J2	6 kg	1
2				EN 10210	6	S355J2	5 kg	0
1				EN 10210	5	S355J2	2 kg	0
2				1366/CBR/21/03/1/02.01.08	4	S355J2	1 kg	0
2				1366/CBR/21/03/1/02.01.07	3	S355J2	0 kg	0
1				1366/CBR/21/03/1/02.01.02	2	S355J2	0 kg	0
4				1366/CBR/21/03/1/02.01.01	1	S355J2	5 kg	0

Wspornik 1 - belka środkowa

Rys.						Numer rysunku 1366/CBR/21/03/1/ 02.01.00	Rewizja 1
Spraw.							
Zatw.							
Aukusz							ul. Jerzmanowska 8r, 54-519 Wrocław tel. +48 71 349 35 45 www.hak.com.pl, e-mail: hak@hak.com.pl
1/1		Przedsiębiorstwo HAK Sp. z o.o.					





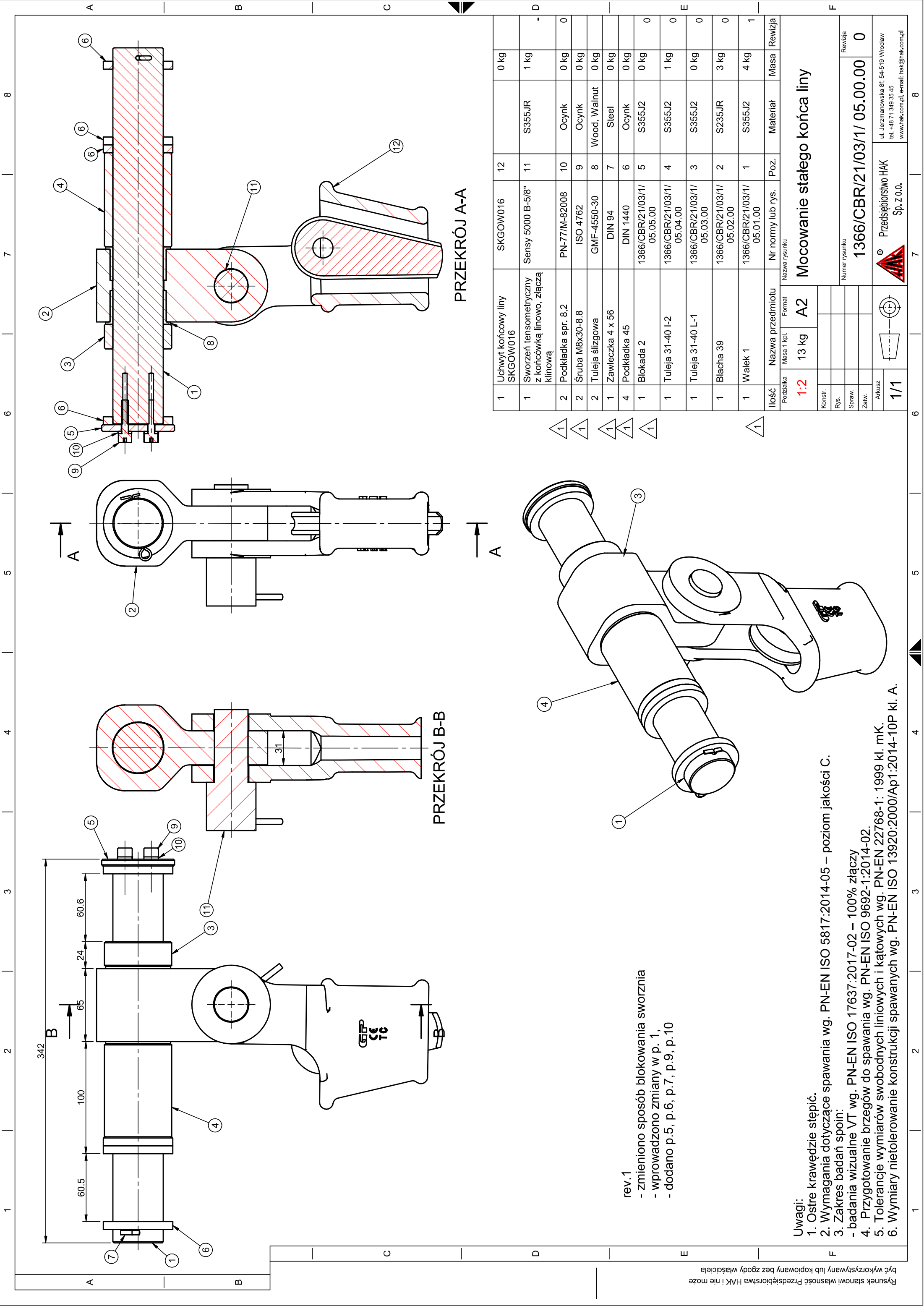
Uwagi:
1. Ostre krawędzie stępić.
2. Wymagania dotyczące spawania wg. PN-EN ISO 5817:2014-05 – poziom jakości C.
3. Zakres badań spoin:
- badania wizualne VT wg. PN-EN ISO 17637:2017-02 – 100% złączy
4. Przygotowanie brzegów do spawania wg. PN-EN ISO 9692-1:2014-02.
5. Tolerancje wymiarów swobodnych liniowych i kątowych wg. PN-EN 22768-1: 1999 kl. mK.
6. Wymiary nietolerowanie konstrukcji spawanych wg. PN-EN ISO 13920:2000/Ap1:2014-10P kl. A.

rev.1
- zmieniono sposób blokowania sworznia
- dodano odchyłki, p. 1
- wprowadzono zmiany w p. 5,
- dodano p.7, p.8, p.9, p.10, p.13

Ilość	Nazwa przedmiotu	Nr normy lub rys.	Poz.	Materiał	Masa	Rewizja
2	Śruba z łbem sześć. M12x20-8.8	PN-85/M-82.105	14		0 kg	
2	Podkładka spr. 8,2	PN-77/M-82008	13	Ocynk	0 kg	0
2	Podkładka spr. 12,2	PN-77/M-82008	12	S355JR	0 kg	
4	Podkładka do sworzni 50	ISO 8738	11	Ocynko wane	0 kg	
2	Śruba M8x30-8.8	ISO 4762	10	Ocynk	0 kg	
2	Tuleja ślizgowa iglidur	GFM-5055-50	9	S355J2	0 kg	0
1	Zawlecza 5 x 71	DIN 94	8	Steel	0 kg	
1	Blokada 1	1366/CBR/21/03/1/ 04.07.00	7	S355J2	0 kg	0
2	Dystans 2	1366/CBR/21/03/1/ 04.06.00	6	S355JR	0 kg	0
1	Sworzeń 2	1366/CBR/21/03/1/ 04.05.00	5	40H	7 kg	1
1	Sworzeń 1	1366/CBR/21/03/1/ 04.04.00	4	S355JR	6 kg	0
1	Płytką 1	1366/CBR/21/03/1/ 04.03.00	3	S355JR	0 kg	0
1	Krażek Fi 325	1366/CBR/21/03/1/ 04.02.00	2		16 kg	0
1	Mocowanie krążka linowego 1 - konstrukcja spawana	1366/CBR/21/03/1/ 04.01.00	1		32 kg	1

Mocowanie krążka linowego

Numer rysunku		1366/CBR/21/03/1/ 04.00.00	1	
Rys.				
Spraw.				
Zatw.				
Arkusze		1/1		
Przedsiębiorstwo HAK Sp. z o.o.		ul. Jerzmanowska 8f, 54-519 Wrocław tel. +48 71 349 35 45 www.hak.com.pl e-mail: hak@hak.com.pl		



PRZEKRÓJ A-A

PRZEKRÓJ B-B

1	Uchwyt końcowy liny SKGOW016	SKGOW016	12		0 kg	
1	Sworzeń tensometryczny z końcówką linowo, złączą klinową	Sensy 5000 B-5/8"	11	S355JR	1 kg	
2	Podkładka spr. 8,2	PN-77/M-82008	10	Ocynk	0 kg	0
2	Śruba M8x30-8.8	ISO 4762	9	Ocynk	0 kg	
2	Tuleja ślizgowa	GMF-4550-30	8	Wood, Walnut	0 kg	
1	Zawleczka 4 x 56	DIN 94	7	Steel	0 kg	
4	Podkładka 45	DIN 1440	6	Ocynk	0 kg	
1	Blokada 2	1366/CBR/21/03/1/ 05.05.00	5	S355J2	0 kg	0
1	Tuleja 31-40 I-2	1366/CBR/21/03/1/ 05.04.00	4	S355J2	1 kg	0
1	Tuleja 31-40 L-1	1366/CBR/21/03/1/ 05.03.00	3	S355J2	0 kg	0
1	Blacha 39	1366/CBR/21/03/1/ 05.02.00	2	S235JR	3 kg	0
1	Walek 1	1366/CBR/21/03/1/ 05.01.00	1	S355J2	4 kg	1
Ilość	Nazwa przedmiotu	Nr normy lub rys.	Poz.	Materiał	Masa	Revizja

Uwagi:
1. Ostre krawędzie stępić.
2. Wymagania dotyczące spawania wg. PN-EN ISO 5817:2014-05 – poziom jakości C.
3. Zakres badań spoin:
- badania wizualne VT wg. PN-EN ISO 17637:2017-02 – 100% złączy
4. Przygotowanie brzegów do spawania wg. PN-EN ISO 9692-1:2014-02.
5. Tolerancje wymiarów swobodnych liniowych i kątowych wg. PN-EN 22768-1: 1999 kl. mK.
6. Wymiary nietolerowanie konstrukcji spawanych wg. PN-EN ISO 13920:2000/Ap1:2014-10P kl. A.

