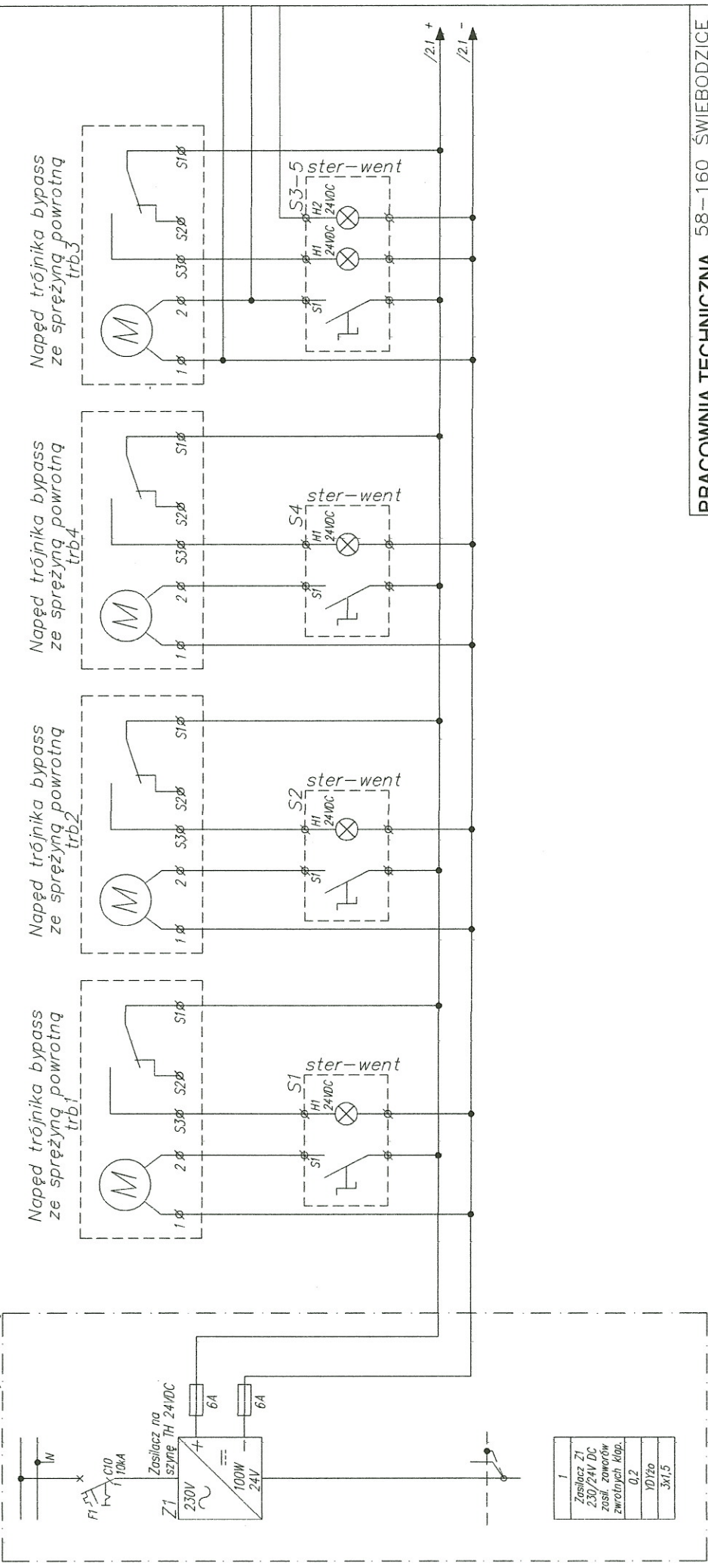


Rozbudowa rozdzielni lokalnej



UKŁAD TN-S SAMOCZYNNIE WYŁĄCZENIE ZASILANIA REZERWA MIEJSCA 30% W ROZDZIELNICY

1
Zasilacz Z1 230/24V DC zasil. zaworów Zwrotnych klap.
0,2
YD/2p
3x1,5

PRACOWNIA TECHNICZNA 58-160 ŚWIEBODZICE
 ul. CHMIELNA 13, skr. poczt. 84
INTECH
 tel./fax.: (74) 854-26-29
 e-mail: biuro@intech90.pl

INWESTOR : LEGNICKIE PRZEDSIĘBIORSTWO WODOCIĄGÓW I KANALIZACJI S.A. 59-220 LEGNICA ul. Nowodworska 1.

OBIEKT : Obiekty LPWIK w Legnicy przy ul. Nowodworskiej 1
 UKŁAD WENTYLACJI MECHANICZNEJ.

TYTUŁ : SCHEMAT STEROWANIA TRÓJNIKAMI INST. WENTYLACYJNEJ

RYSUJĄCY : mgr inż. Mariusz Zygmunt podpis 379/005/10
SPRAWDZAJĄCY : inż. Paweł Piotrowski podpis 0PL/0598/PNOŁ/10

Stadium PB
 Etapu IE
 Akusz 1/2
 data 10.2014
 nr projektu :
 16/PT/10/14
 nr rys./łus.:
IE-S2

WSZELKIE PRAWA AUTORSKIE ZASTRZEŻONE

*Uwaga:
 Ostateczny opracowanie schematu sterowania klapami
 zwrotnymi należy wykonać na etapie wykonawstwa po
 sprawdzeniu parametrów zamówionych urządzeń.*

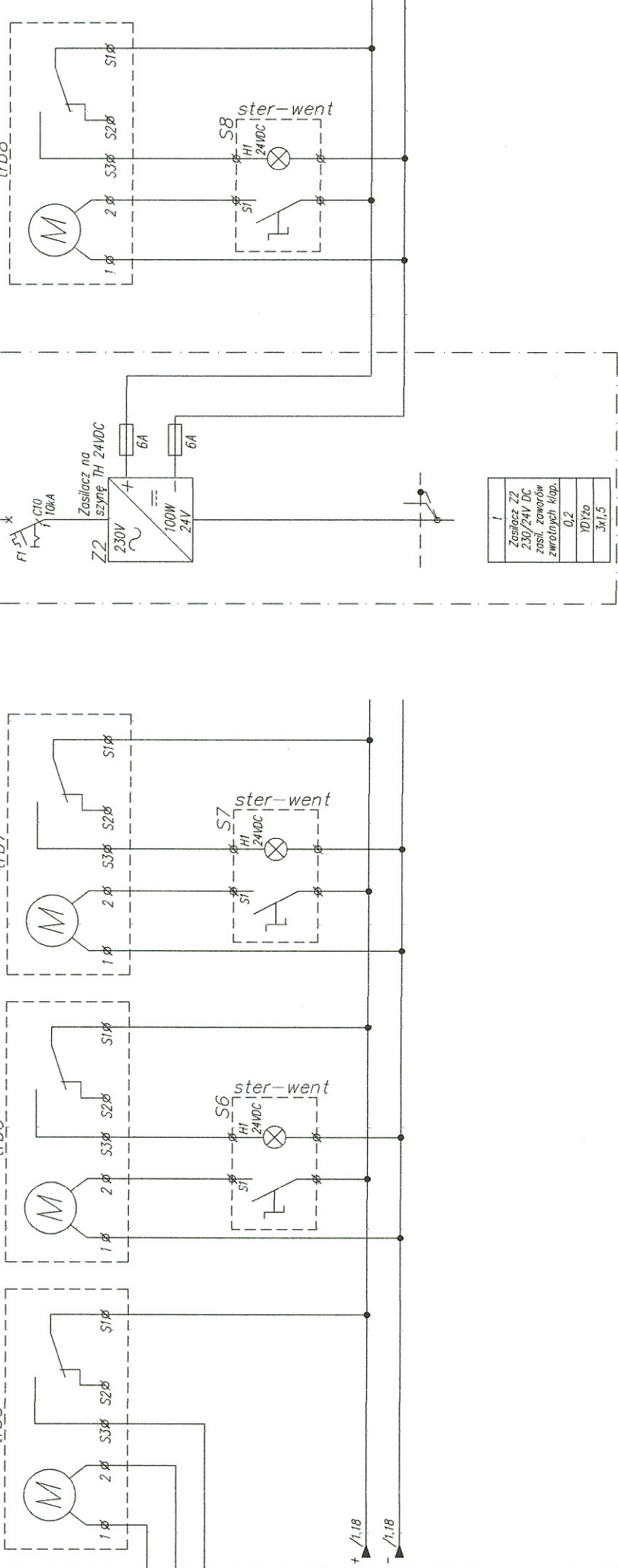
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18

Napęd trójnika bypass ze sprężyną powrotną trb5

Napęd trójnika bypass ze sprężyną powrotną trb6

Napęd trójnika bypass ze sprężyną powrotną trb7

Napęd trójnika bypass ze sprężyną powrotną trb8



Zasilacz Z2	230/24V DC
zasil. zaworów	0,2
zwrotnych kłp.	10/20
	3x1,5

PRACOWNIA TECHNICZNA 58-160 ŚWIEBODZICE
 ul. CHMIELNA 13, skr.poczt. 84
 tel./fax.: (74) 854-26-29
 e-mail: biuro@intech90.pl

INTECH

INWESTOR : **LEGNICKIE PRZEDSIĘBIORSTWO WODOCIĄGÓW I KANALIZACJI S.A.** 59-220 LEGNICA ul. Nowodworska 1.

OBIEKT : Obiekt LPWIK w Legnicy przy ul. Nowodworskiej 1
 UKŁAD WENTYLACJI MECHANICZNEJ.

TYTUŁ : RYSUNKU SCHEMAT STEROWANIA TRÓJNIKAMI INST. WENTYLACYJNEJ

PROJEKTANT | mgr inż. Mariusz Zygmunt | 379/005/10 | podpis |

SPRZĄDZAJĄCY | inż. Poweł Piotrowski | 0PL/0598/PNOE/10 | podpis |

nr projektu : 16/PT/10/14
 nr rys./łus. : 1

Stadium PB
 Eramza IE

2/2
 data 10.2014

WSZELKIE PRAWA AUTORSKIE ZASTRZEŻONE

IE-S2

Uwaga:
 Ostateczny opracowanie schematu sterowania klapami zwrotnymi należy wykonać na etapie wykonawstwa po sprawdzeniu parametrów zamówionych urządzeń.

+ /1.18
 - /1.18