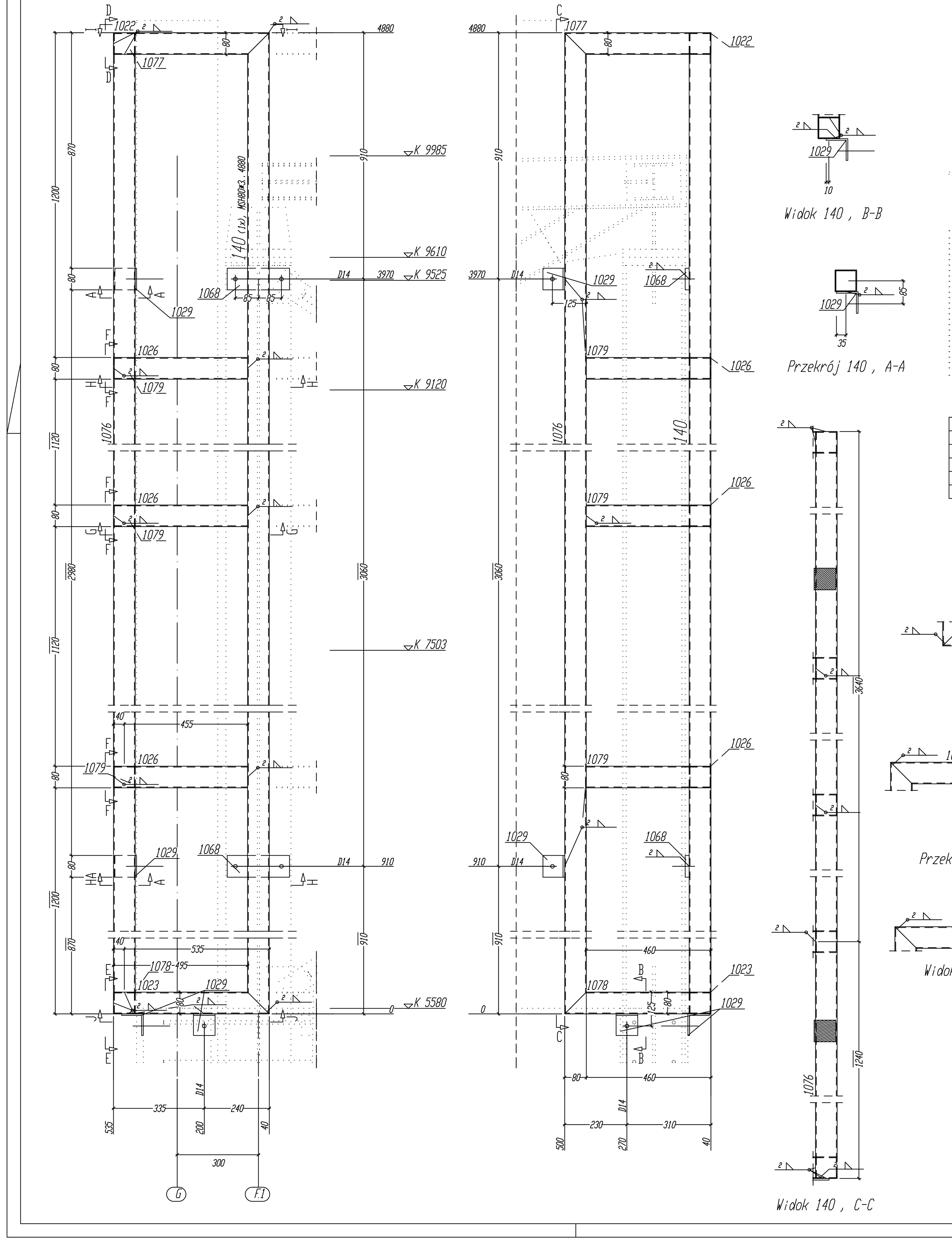
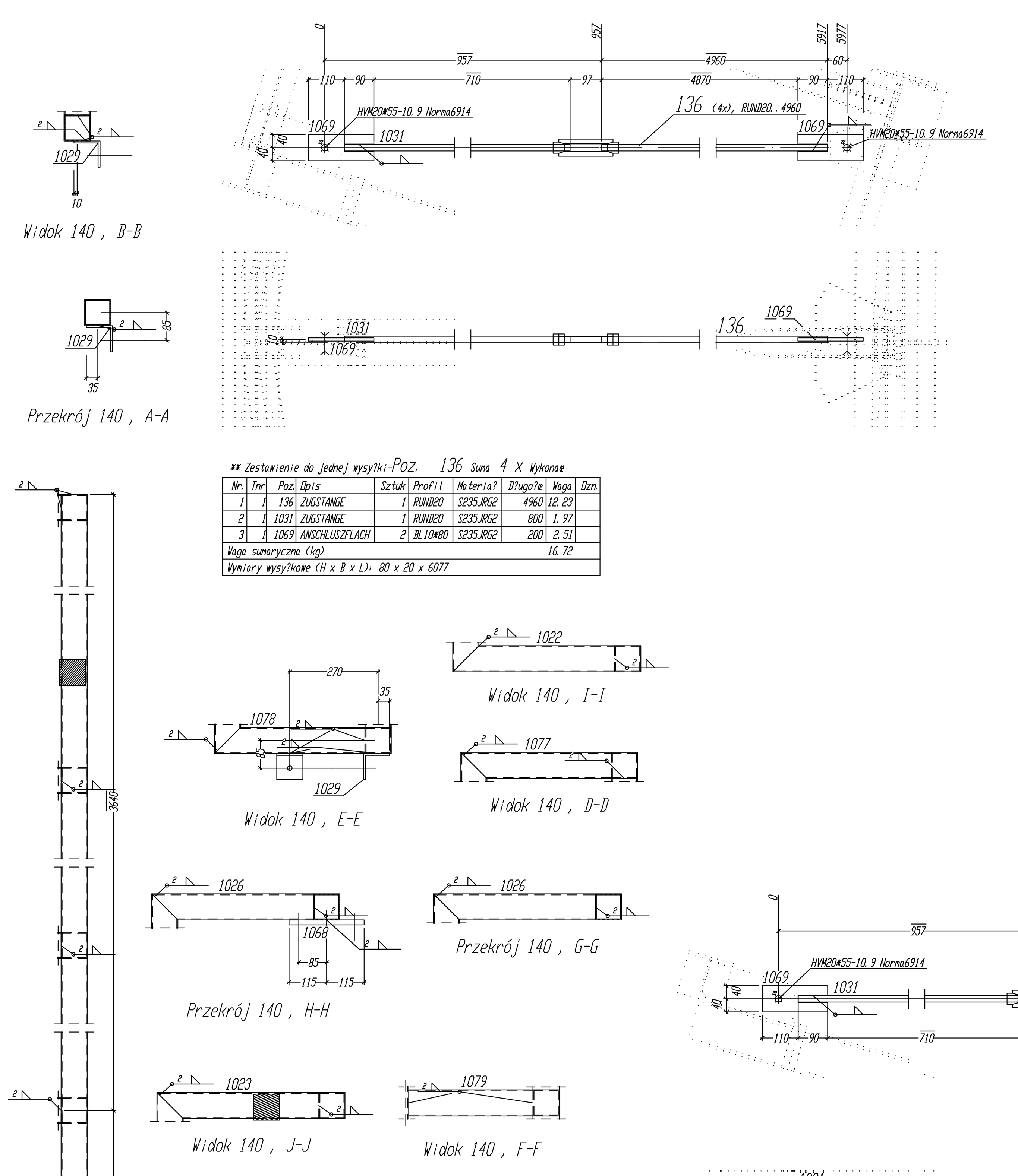
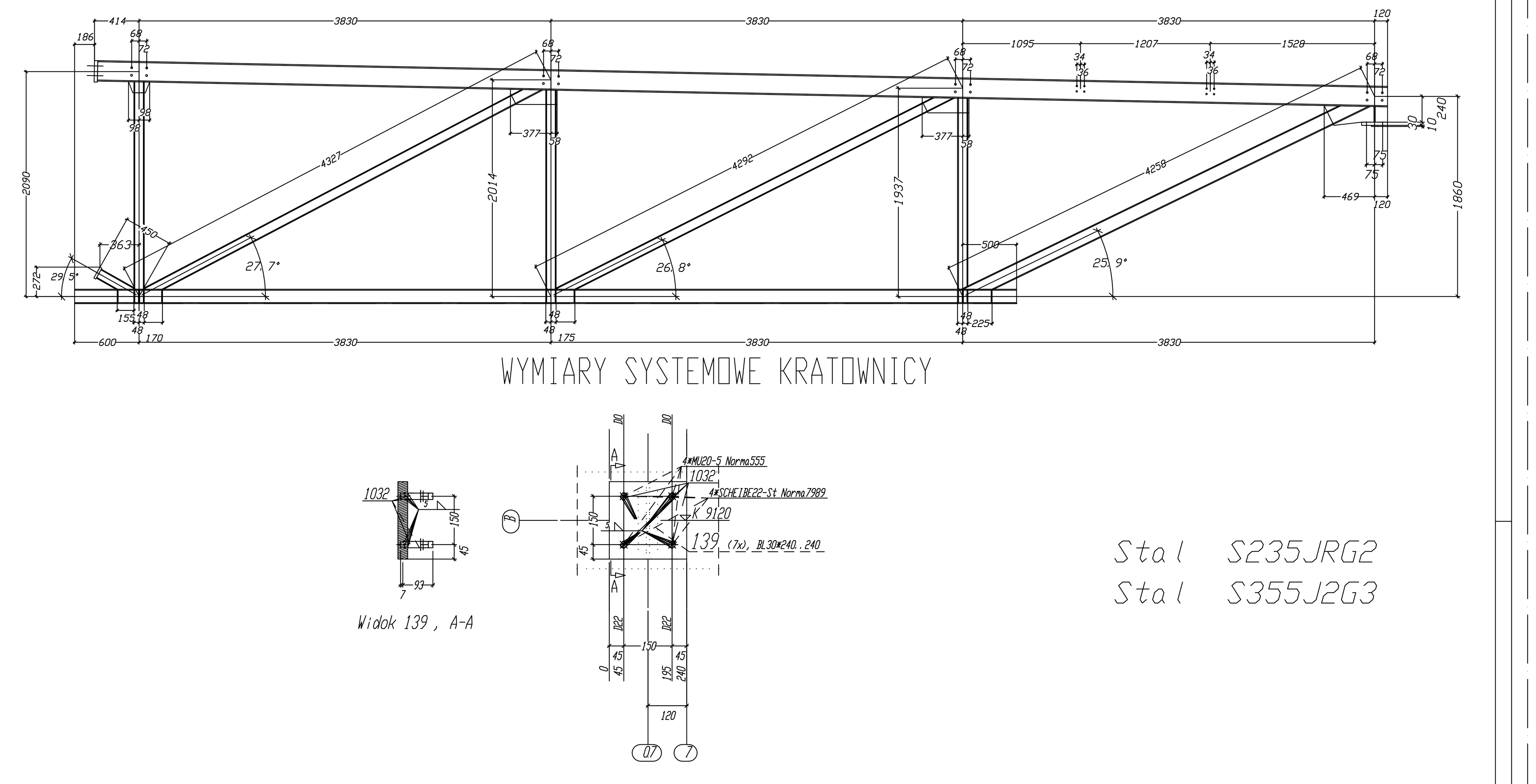
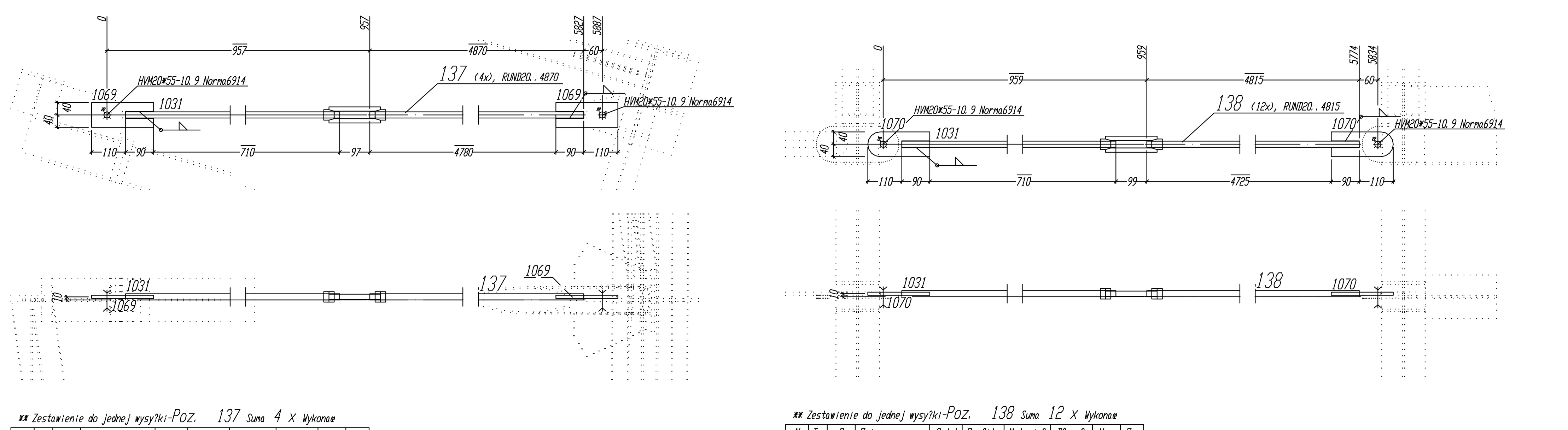






Stal S235JRG2
Stal S355J2G3



** Zestawienie do jednej wysy?ki-Poz. 105 Suma 1 X Wykonaæ

Nr.	Tnr	Poz.	Opis	Sztuk	Profil	Materia?	D?ugo?æ	Waga	Ozn.
1	1	105	Pas dolny	1	HEA140	S355J2G3	8760	216.37	
2	1	1002	Pas górny	1	HEA200	S235JRG2	12000	507.60	
3	1	1005	Krzy¿ulec	1	HEA140	S235JRG2	4164	102.85	
4	1	1006	Rygiel	2	HEA140	S235JRG2	297	14.68	
5	1	1008	Krzy¿ulec	1	HEA100	S235JRG2	4144	69.21	
6	1	1009	Krzy¿ulec	1	HEA100	S235JRG2	4107	68.59	
7	1	1012	S?upek	1	HEA100	S235JRG2	1930	32.23	
8	1	1013	S?upek	1	HEA100	S235JRG2	1853	30.95	
9	1	1014	S?upek	1	HEA100	S235JRG2	1777	29.67	
10	1	1016	Krzy¿ulec	1	HEA100	S235JRG2	356	5.94	
11	1	1033	BLECH	1	BL10*592	S235JRG2	182	8.45	
12	1	1035	BLECH	2	BL10*437	S235JRG2	141	9.64	
13	1	1037	KNOTENBLECH	1	BL10*290	S235JRG2	120	2.73	
14	1	1038	KNOTENBLECH	1	BL10*253	S235JRG2	120	2.38	
15	1	1041	PLATTE	1	BL30*240	S235JRG2	240	13.56	
16	1	1043	PLATTE	1	BL30*240	S235JRG2	200	11.30	
17	1	1044	BLECH	1	BL10*196	S235JRG2	102	1.57	
18	1	1046	PLATTE	2	BL12*174	S235JRG2	170	5.57	
19	1	1047	RIPPE	2	BL10*170	S235JRG2	170	4.53	
20	1	1048	KNOTENBLECH	1	BL10*167	S235JRG2	120	1.57	
21	1	1050	KNOTENBLECH	1	BL10*157	S235JRG2	125	1.54	
22	1	1051	PLATTE	2	FL140*20	S235JRG2	143	6.29	
23	1	1052	PLATTE	1	FL140*20	S235JRG2	116	2.55	
24	1	1063	Blacha	2	BL10*115	S235JRG2	145	2.62	
25	1	1065	RIPPE	2	BL10*95	S235JRG2	170	2.53	
26	1	1073	RIPPE	20	BL8*65	S235JRG2	116	9.47	
27	1	1074	BLECH	1	FL60*10	S235JRG2	240	1.13	
Waga sumaryczna (kg)								1165.51	
Wymiary wysy?kowe (H x B x L): 2260 x 505 x 12210									

** Zestawienie do jednej wysy?ki-Poz. 136 Suma 4 X Wykonaæ

Nr.	Tnr	Poz.	Opis	Sztuk	Profil	Materia?	D?ugo?æ	Waga	Ozn.
1	1	136	ZUGSTANGE	1	RUND20	S235JRG2	4960	12.23	
2	1	1031	ZUGSTANGE	1	RUND20	S235JRG2	800	1.97	
3	1	1069	ANSCHLUSZFLACH	2	BL10*80	S235JRG2	200	2.51	
Waga sumaryczna (kg)								16.72	
Wymiary wysy?kowe (H x B x L): 80 x 20 x 6077									

** Zestawienie do jednej wysy?ki-Poz. 140 Suma 1 X Wykonaæ

Nr.	Tnr	Poz.	Opis	Sztuk	Profil	Materia?	D?ugo?æ	Waga	Ozn.
1	1	140	S?upek	1	MSH80*3	S235JRG2	4880	35.10	
2	1	1022	Rygiel	1	MSH80*3	S235JRG2	575	4.14	
3	1	1023	Rygiel	1	MSH80*3	S235JRG2	575	4.14	
4	1	1026	Rygiel	3	MSH80*3	S235JRG2	495	10.68	
5	1	1029		4	L80*6	S235JRG2	80	2.34	
6	1	1068	BLECH	2	FL80*15	S235JRG2	230	4.33	
7	1	1076	S?upek	1	MSH80*3	S235JRG2	4880	35.10	
8	1	1077	Rygiel	1	MSH80*3	S235JRG2	540	3.88	
9	1	1078	Rygiel	1	MSH80*3	S235JRG2	540	3.88	
10	1	1079	Rygiel	3	MSH80*3	S235JRG2	460	9.93	
Waga sumaryczna (kg)								113.52	
Wymiary wysy?kowe (H x B x L): 650 x 620 x 4960									

** Zestawienie do jednej wysy?ki-Poz. 137 Suma 4 X Wykonaæ

Nr.	Tnr	Poz.	Opis	Sztuk	Profil	Materia?	D?ugo?æ	Waga	Ozn.
1	1	137	ZUGSTANGE	1	RUND20	S235JRG2	4870	12.01	
2	1	1031	ZUGSTANGE	1	RUND20	S235JRG2	800	1.97	
3	1	1069	ANSCHLUSZFLACH	2	BL10*80	S235JRG2	200	2.51	
Waga sumaryczna (kg)								16.50	
Wymiary wysy?kowe (H x B x L): 80 x 20 x 5987									

** Zestawienie do jednej wysy?ki-Poz. 138 Suma 12 X Wykonaæ

Nr.	Tnr	Poz.	Opis	Sztuk	Profil	Materia?	D?ugo?æ	Waga	Ozn.
1	1	138	ZUGSTANGE	1	RUND20	S235JRG2	4815	11.87	
2	1	1031	ZUGSTANGE	1	RUND20	S235JRG2	800	1.97	
3	1	1070	ANSCHLUSZFLACH	2	BL10*80	S235JRG2	200	2.51	
Waga sumaryczna (kg)								16.36	
Wymiary wysy?kowe (H x B x L): 80 x 20 x 5934									

** Zestawienie do jednej wysy?ki-Poz. 139 Suma 7 X Wykonaæ

Nr.	Tnr	Poz.	Opis	Sztuk	Profil	Materia?	D?ugo?æ	Waga	Ozn.
1	1	139	PLATTE	1	BL30*240	S235JRG2	240	13.56	
2	1	1032	SRUBA M20	4	RUND20	S235JRG2	100	.99	
Waga sumaryczna (kg)								14.55	
Wymiary wysy?kowe (H x B x L): 240 x 108 x 240									

Zabezpieczenie antykorozyjne: piaskowanie do stopnia czystosci SA 2.5
Malowanie- podklad 80 mi, warstwa nawierzchniowa 80 mi
Farby na bazie zywic alkidowych

Tolerancja dla konstrukcji spawanych wg DIN 8570, Czesc 1 + 3/B + F, 10.87

Spawanie (W P S) wg DIN-EN 288 - 2

Wszystkie nieoznaczone spoiny wykonac jako pachwinowe ciagle o grubosci a=4mm, niewieksze niz 0,7d cienszego elementu

Dla plyt czolowych o grubosci ≥20mm material badac na rozwarstwienie

Wymagane momenty, sily sprezajace oraz wymuszone katy naciagu wg DIN 18800 Czesc 7, 05.83

Sruby	Wymagana sila sprezenia Fv [kN]	a) Techniki momentu obrotowego: Nasmarowane MoS2 [Nm]	Lekko naoliwione [Nm]	b) Technika impulsowa: wymagany moment zacisku [Nm]
M12	50	100	120	60
M16	100	250	350	110
M20	160	450	600	175
M22	190	650	900	210
M24	220	800	1100	250
M27	290	1250	1650	320
M30	350	1650	2200	390
M36	510	2800	3800	560

PRACOWNIA USLUG PROJEKTOWYCH SYSTEM
Czestochowa, ul Puzaka 11/22 tel 0 34 362 58 30

	DATA	NAZWISKO	PODPIS
Projektowal	22.11.2005	J.Goska	
Opracowal	22.11.2005	M.Mucha	
Sprawdzil			

SKALA 1:10 1:15

Poz. Glowne 105, 136-140

OPIS -HALA SPORTOWA -G.Z.O.S. w PRZYSTAJNI -ul. Szkolna i Nowa 42-141 PRZYSTAJN

ZLECENIE | Numer Rysunku 105 | ARKUSZ BL.

INDEX | ZMIANY | DATA | NAZWISKO