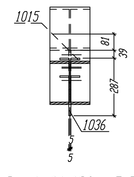
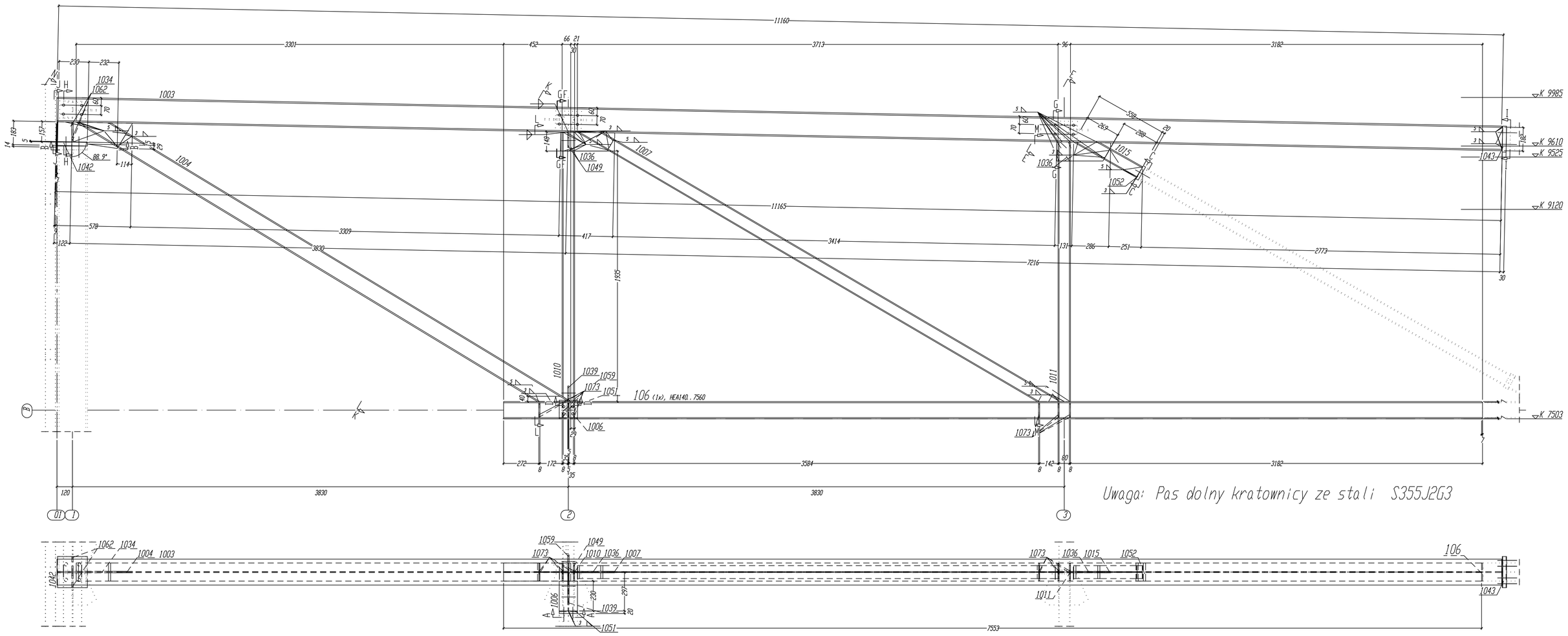


Przekrój 106 , E-E



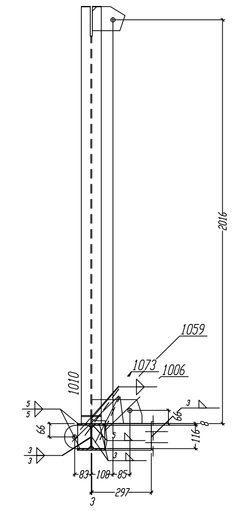
Uwaga: Pas dolny kratownicy ze stali S355J2G3

Widok 106 , N-N

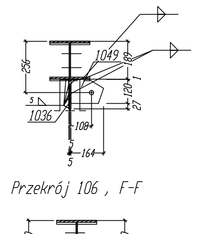
Widok 106 , J-J

Widok 106 , D-D

Widok 106 , B-B



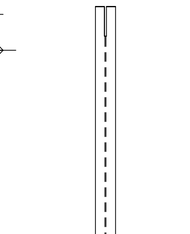
Przekrój 106 , L-L



Przekrój 106 , F-F

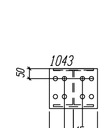
Przekrój 106 , H-H

Przekrój 106 , K-K

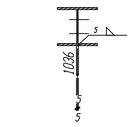


Przekrój 106 , M-M

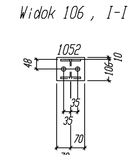
Widok 106 , A-A



Widok 106 , I-I



Przekrój 106 , G-G



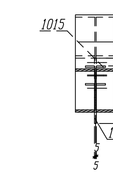
Widok 106 , C-C

** Zestawienie do jednej wysyłki-Poz. 106 Suma 1 X Wykonac

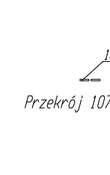
Nr.	Ilość	Poz.	Opis	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Uwagi
1	1	106	Pas dolny	1	HEA140	S355J2G3	7560	186.72	
2	1	1003	Pas górny	1	HEA200	S235JRG2	11168	472.43	
3	1	1004	Krzyżulec	1	HEA140	S235JRG2	4385	108.30	
4	1	1006	Wypełnienie	1	HEA140	S235JRG2	297	7.34	
5	1	1007	Krzyżulec	1	HEA100	S235JRG2	4255	71.06	
6	1	1010	Słupek	1	HEA100	S235JRG2	2083	34.79	
7	1	1011	Słupek	1	HEA100	S235JRG2	2007	33.51	
8	1	1015	Krzyżulec	1	HEA100	S235JRG2	558	9.32	
9	1	1024	BLECH	1	BL10*579	S235JRG2	197	8.94	
10	1	1036	BLECH	2	BL10*416	S235JRG2	148	9.71	
11	1	1039	KNOTENBLECH	1	BL10*251	S235JRG2	120	2.36	
12	1	1043	PLATTE	1	BL30*240	S235JRG2	230	13.00	
13	1	1043	PLATTE	1	BL30*240	S235JRG2	220	11.30	
14	1	1049	KNOTENBLECH	1	BL10*164	S235JRG2	120	1.54	
15	1	1051	PLATTE	1	FL140*20	S235JRG2	143	3.14	
16	1	1052	PLATTE	1	FL140*20	S235JRG2	116	2.55	
17	1	1059	RIPPE	1	BL10*130	S235JRG2	116	1.18	
18	1	1062	Blacha	2	BL10*115	S235JRG2	155	2.80	
19	1	1073	RIPPE	10	BL8*65	S235JRG2	116	5.68	
Waga sumaryczna (kg)								985.69	
Wymiary wysyłkowe (H x B x L): 2484 x 453 x 11196									

WYMIARY SYSTEMOWE KRATOWNICY

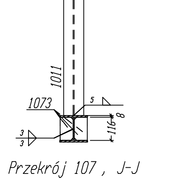
Stal S235JRG2
Stal S355J2G3



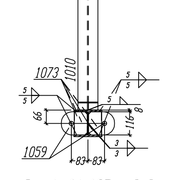
Przekrój 107 , C-C



Przekrój 107 , H-H

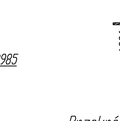


Przekrój 107 , J-J



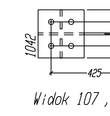
Przekrój 107 , I-I

Widok 107 , K-K



Przekrój 107 , D-D

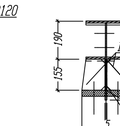
Widok 107 , G-G



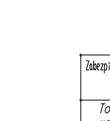
Widok 107 , A-A

** Zestawienie do jednej wysyłki-Poz. 107 Suma 3 X Wykonac

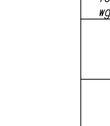
Nr.	Ilość	Poz.	Opis	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Uwagi
1	1	107	Pas dolny	1	HEA140	S355J2G3	7560	186.73	
2	1	1003	Pas górny	1	HEA200	S235JRG2	11168	472.43	
3	1	1004	Krzyżulec	1	HEA140	S235JRG2	4385	108.30	
4	1	1007	Krzyżulec	1	HEA100	S235JRG2	4255	71.06	
5	1	1010	Słupek	1	HEA100	S235JRG2	2083	34.79	
6	1	1011	Słupek	1	HEA100	S235JRG2	2007	33.51	
7	1	1015	Krzyżulec	1	HEA100	S235JRG2	558	9.32	
8	1	1024	BLECH	1	BL10*579	S235JRG2	197	8.94	
9	1	1036	BLECH	2	BL10*416	S235JRG2	148	9.71	
10	1	1043	PLATTE	1	BL30*240	S235JRG2	230	13.00	
11	1	1043	PLATTE	1	BL30*240	S235JRG2	220	11.30	
12	1	1052	PLATTE	1	FL140*20	S235JRG2	116	2.55	
13	1	1059	RIPPE	2	BL10*130	S235JRG2	116	2.37	
14	1	1062	Blacha	2	BL10*115	S235JRG2	155	2.80	
15	1	1073	RIPPE	12	BL8*65	S235JRG2	116	5.68	
Waga sumaryczna (kg)								972.49	
Wymiary wysyłkowe (H x B x L): 2484 x 266 x 11196									



Przekrój 107 , E-E



Widok 107 , F-F



Widok 107 , B-B

Zabezpieczenie antykorozyjne:	piaskowanie do stopnia czystości Sa 2.5 Malowanie-podkład 80 mi, warstwa nawierzchniowa 80 mi Farby na bazie żywic alkidowych
Tolerancja dla konstrukcji spawanych wg DIN 8570, Czesc I + 3/8 + F, 10.87	Wymagane momenty, siły sprezające oraz wymuszone kąty nachylu wg DIN 18800 Czesc 7, 05.83
Spawanie (W P S) wg DIN-EN 288 - 2	
Wszystkie nieoznaczone spoiny wykonac jako pachwinowe ciagłe o grubosci a=4mm, niewieksze niz 0,7d cienszego elementu	
Dla plyt czołowych o grubosci ≥20mm material badac na rozwarstwienie	

Spawanie ruby PM Oktava 15.91 według

Śruby	Wymagana siła sprzężenia F_v	a) Technika montażu standardowego: Wartości klucz dynamometryczny		b) Technika montażu impulsowego: Mechaniczny klucz udarowy		c) Technika kołka obrotu			
		Wymagany obrotowy moment dociśnięcia	Nawarowany zakres momentu	Wymagana siła sprzężenia	α_A*	Wymagany obrotowy moment dociśnięcia	α_A*	Długość ściskanego kołka l_k	Rdz. gwintu
	kN	Nm	Nm	kN	Nm	Nm	Nm	mm	ph II
1 M12	50	100	120	60	35			ok. 4.5D	180 1/3
2 M16	100	250	300	110				3) (ok. 3.5D	240 1/3
3 M20	160	450	600	175	50			4) (ok. 3.0D	270 3/4
4 M22	195	630	900	210				5) (ok. 2.5D	360 1
5 M24	200	800	1100	240	100			ok. 4.5D	180 1/3
6 M27	290	1250	1650	320				3) (ok. 3.5D	240 1/3
7 M30	355	1650	2200	395	200			4) (ok. 3.0D	270 3/4
8 M36	510	2900	3800	560				5) (ok. 2.5D	360 1

*) Za wzgledu na duzy zakres wartosci ilr od metody srodka sterujacego przed stosowac sie do zalecen producenta srub.
Przykładowo od srodka sterującego gwint i powierzchnie docisku srub i nakretek.
Uwaga! Dla srub HV oczekiwanych ogólnie stosowac wartosci z kolumny 3.

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

	DATA	NAZWISKO	PODPIS
Projektował	22.11.2005	J.Gesla	
Sprawdził	22.11.2005	M.Mucha	
Sprawdził			

SKALA 1:10 i 1:15

Poz. Glowne 106-107

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

INDEX	ZMIANY	DATA	WARUNKI

ZLECENIE	Numer Rysunku	ARKUSZ
	106	1