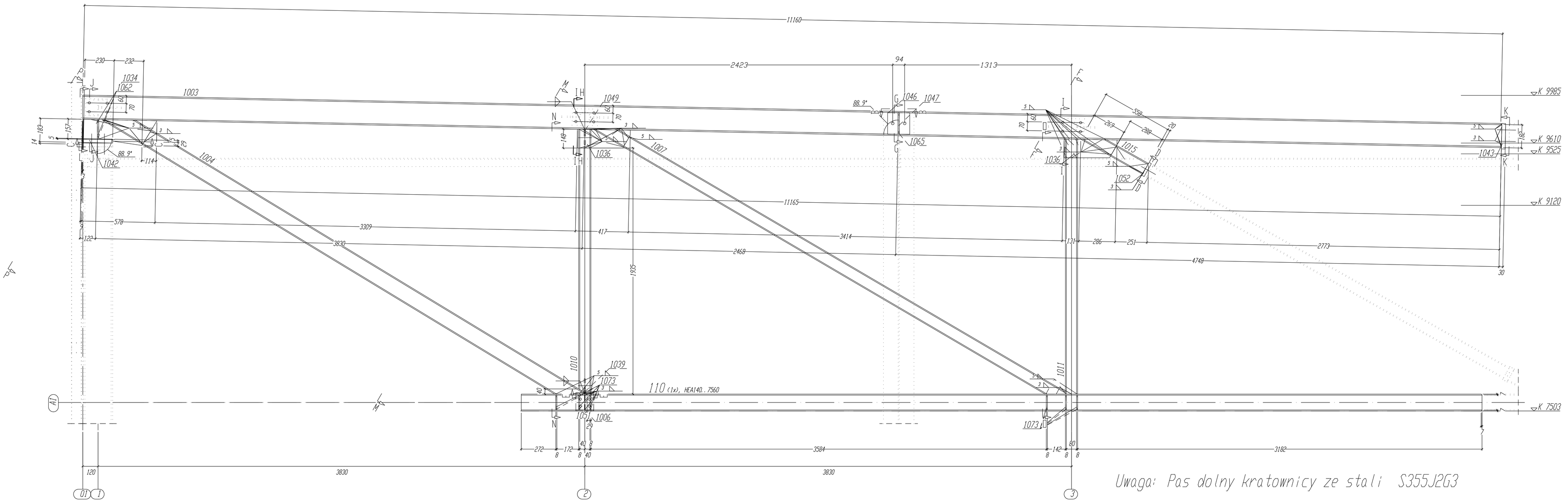
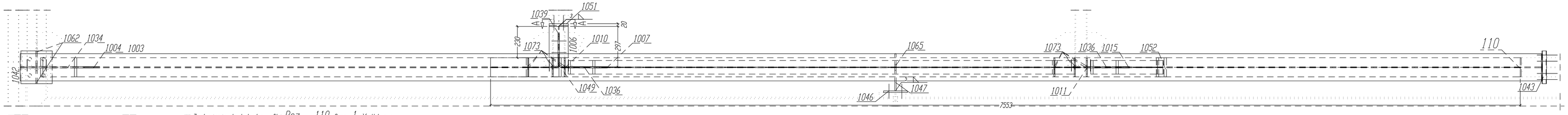
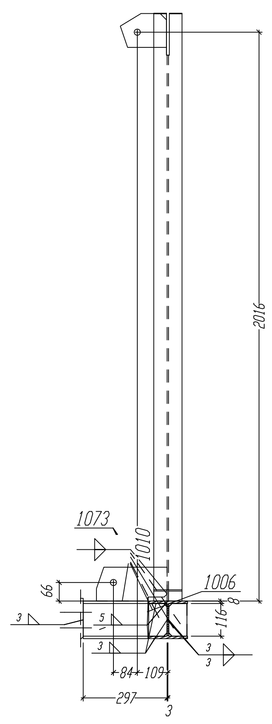
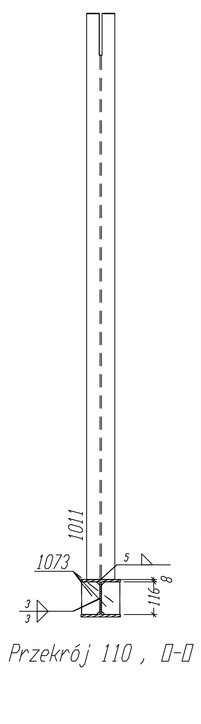




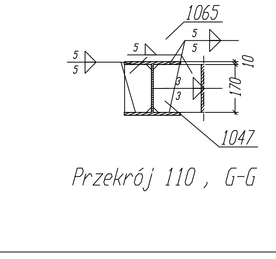


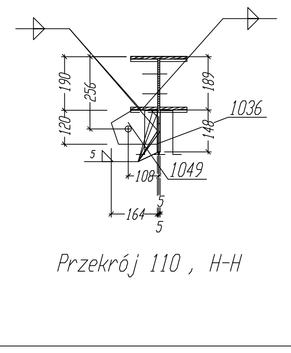


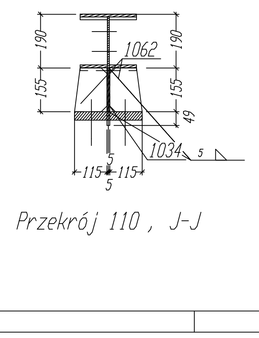
** Zestawienie do jednej wysyłki-Poz. 110 Suma 1 x Wykonać

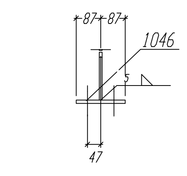
Nr.	Tnr	Poz.	Opis	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Uzn.
1	1	110	Pas dolny	1	HEA140	S355J2G3	7560	186.73	
2	1	1003	Pas górny	1	HEA200	S235JRG2	11168	472.43	
3	1	1004	Krzyżulec	1	HEA140	S235JRG2	4385	108.30	
4	1	1006	Rygiel	1	HEA140	S235JRG2	297	7.34	
5	1	1007	Krzyżulec	1	HEA100	S235JRG2	4255	71.06	
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	1034	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	1042	PLATTE	1	BL30*240	S235JRG2	230	13.00	
13	1	1043	PLATTE	1	BL30*240	S235JRG2	200	11.30	
14	1	1046	PLATTE	1	BL12*174	S235JRG2	170	2.78	
15	1	1047	RIPPE	1	BL10*170	S235JRG2	170	2.26	
16	1	1049	KNOTENBLECH	1	BL10*164	S235JRG2	120	1.54	
17	1	1051	PLATTE	1	FL140*20	S235JRG2	143	3.14	
18	1	1052	PLATTE	1	FL140*20	S235JRG2	116	2.55	
19	1	1062	Blacha	2	BL10*115	S235JRG2	155	2.80	
20	1	1065	RIPPE	1	BL10*95	S235JRG2	170	1.27	
21	1	1073	RIPPE	12	BL8*65	S235JRG2	116	5.68	
Waga sumaryczna (kg)								990.82	

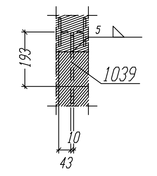
Wymiary wysyłkowe (H x B x L): 2484 x 505 x 11196

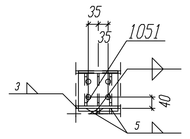


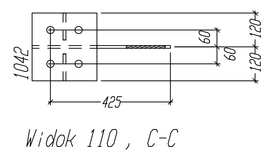


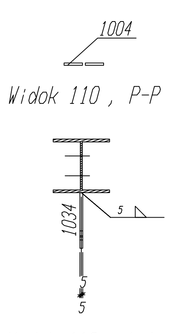


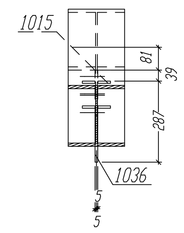


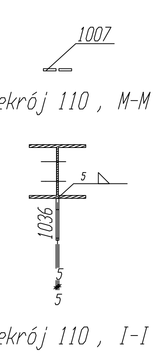


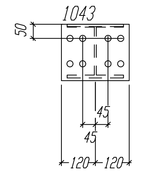


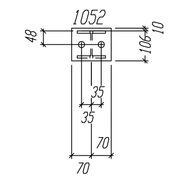


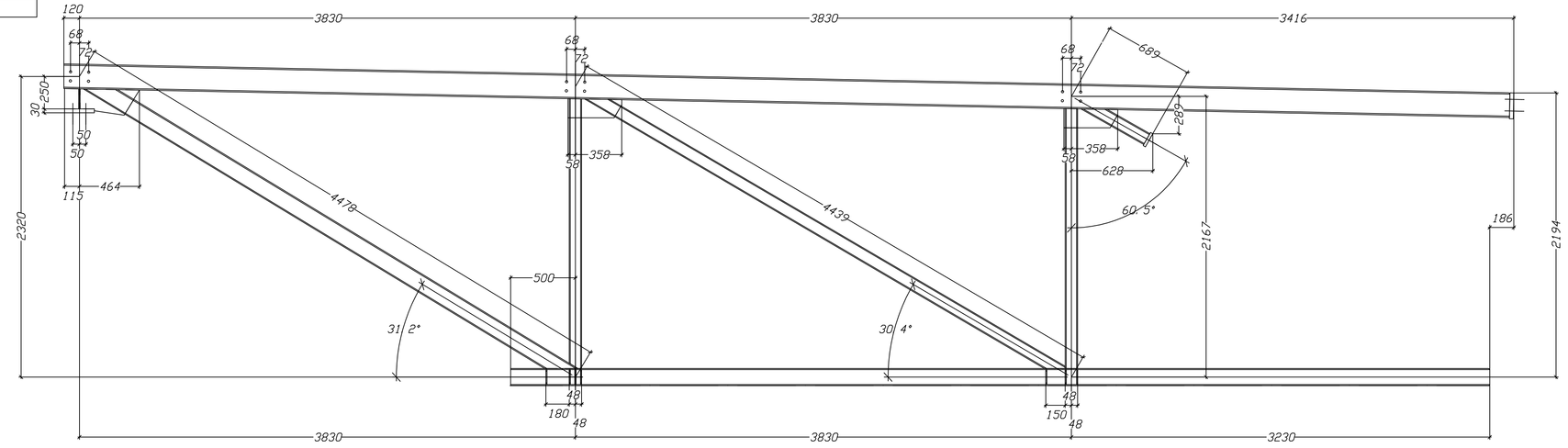












WYMIARY SYSTEMOWE KRATOWNICY

Stal S235JRG2
Stal S355J2G3

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 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

Sprezenie srub typu HV (Klasa 10.9) według

Śruby	Wymagana siła sprzężenia Fv	a) Technikі momentu obrotowego: Ręczny klucz dynamometryczny, Wymagany obrotowy moment zaciskowy MA(2)	a) Technikі momentu obrotowego: Mechaniczny klucz udarowy, Wymagana siła sprzężenia Fv(2)	b) Technikі impulsowej: Wymagany obrotowy moment zaciskowy MA(2)	c) Technikі kąta obrotu: Długosc Skleszczenia lk	Kat obrotu	Miara obrotu
	kN	Nm	kN	Nm	mm		
M12	50	100	60	10	lk ≤ 50	180	1/2
M16	100	250	110	50	51 ≤ lk ≤ 100	240	2/3
M20	160	450	175		101 ≤ lk ≤ 170	270	3/4
M22	190	650	210	100	171 ≤ lk ≤ 240	360	1
M24	220	800	240		lk ≤ 50	180	1/2
M27	290	1250	320	200	51 ≤ lk ≤ 100	240	2/3
M30	350	1650	390		101 ≤ lk ≤ 240	270	3/4
M36	510	2900	560				

1) Ze względu na duża zależnosc wartosci Mv od rodzaju srodka smarujacego gwint stosowac sie do zalecen producenta srub.
2) Niezależnie od srodka smarujacego gwint i powierzchnie docisku srub i nakretek. Uwaga! Dla srub HV ocynkowanych ogniowo stosowac wartosci z kolumny 3.

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

	DATA	NAZWISKO	PODPIS
Projektował	22.11.2005	J.Goska	
Opracował	22.11.2005	M.Mucha	
Sprawdził			

SKALA 1:10 1:15

Poz. Glowne 110

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

ZLECENIE | Numer Rysunku 108 | ARKUSZ 81.

INDEX | ZMIANY | DATA | NADZÓR