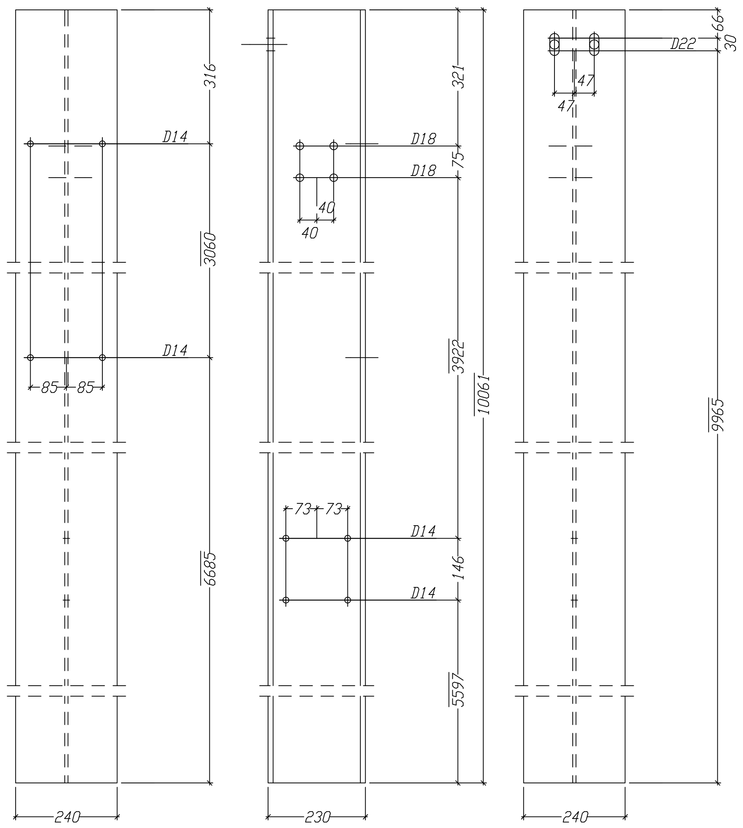
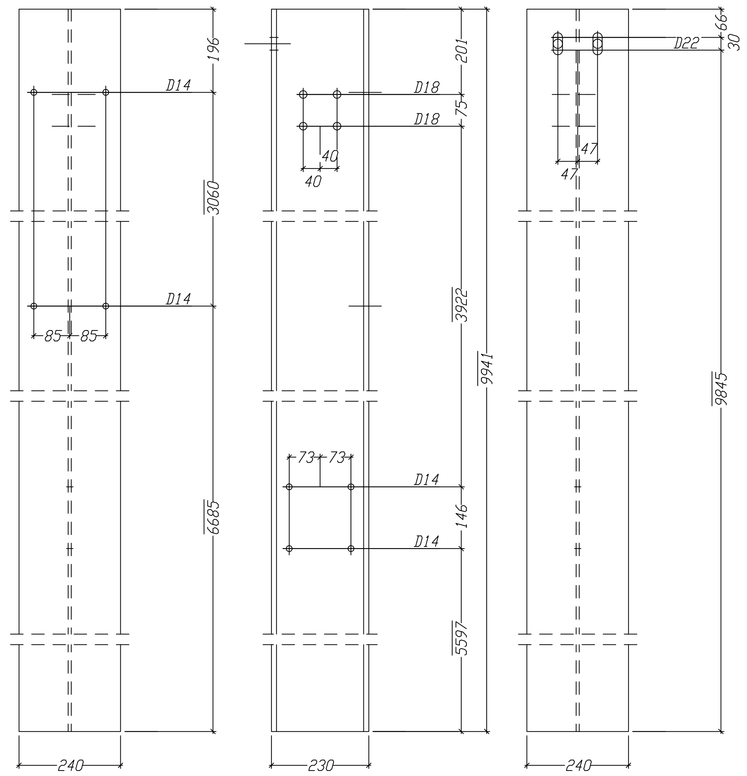


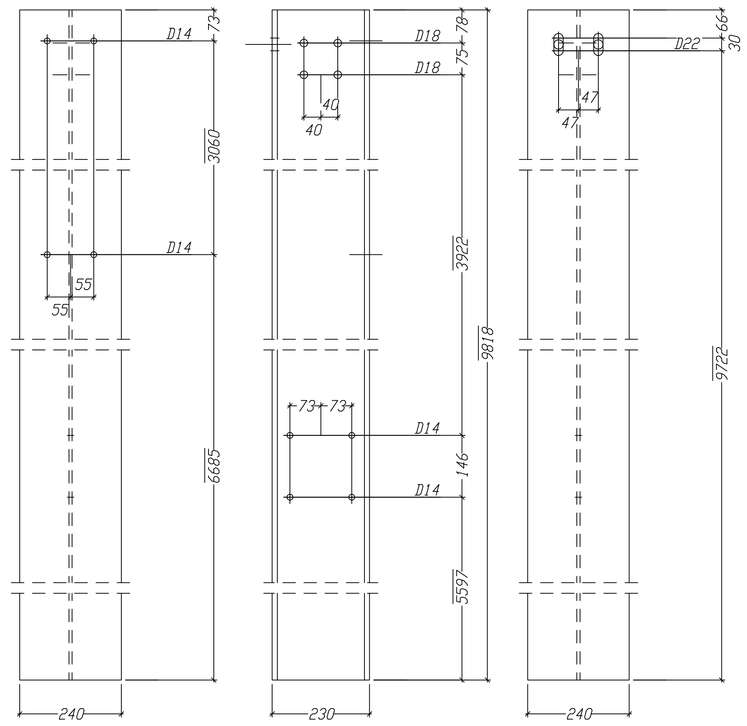
1 x Pos. 201

HEA240. . 10061



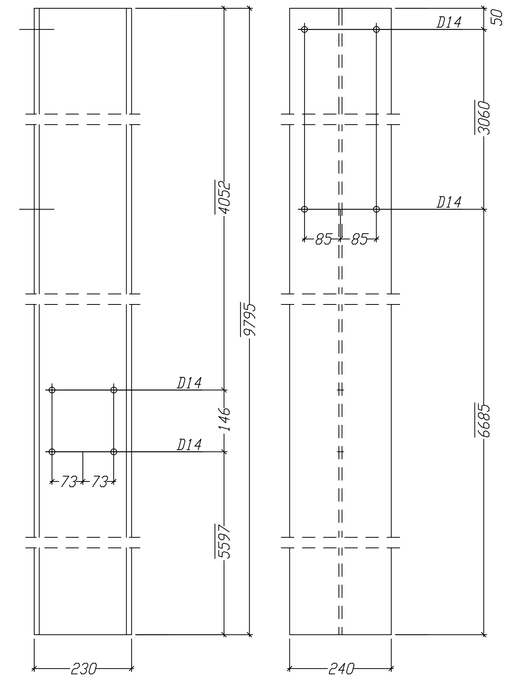
1 x Pos. 202

HEA240. . 9941



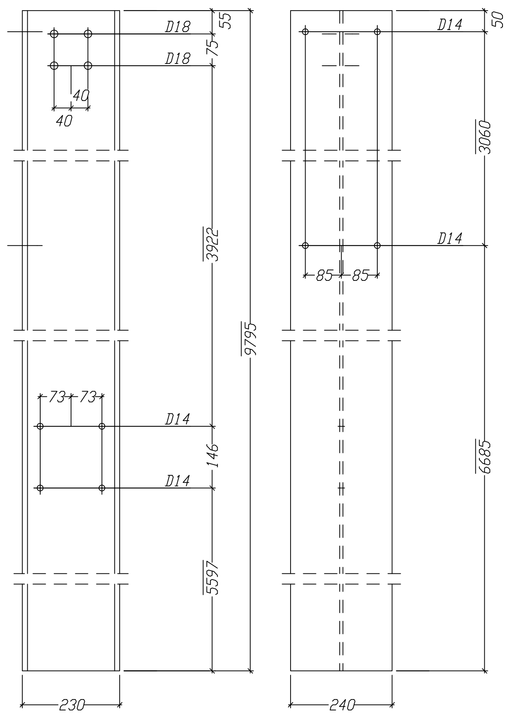
1 x Pos. 203

HEA240. . 9818



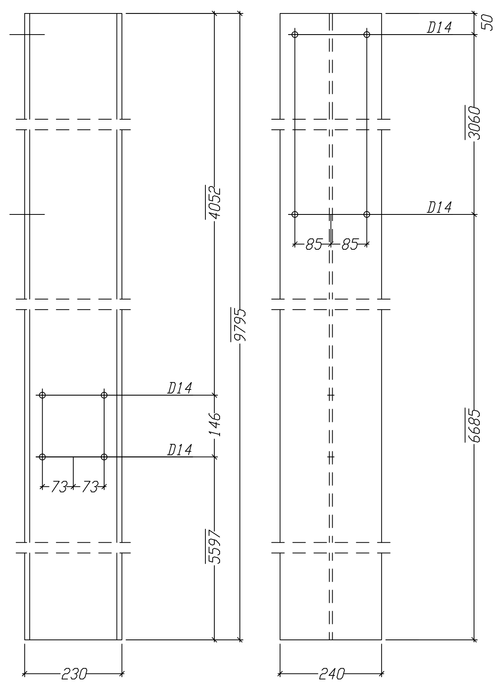
2 x Pos. 204

HEA240. . 9795



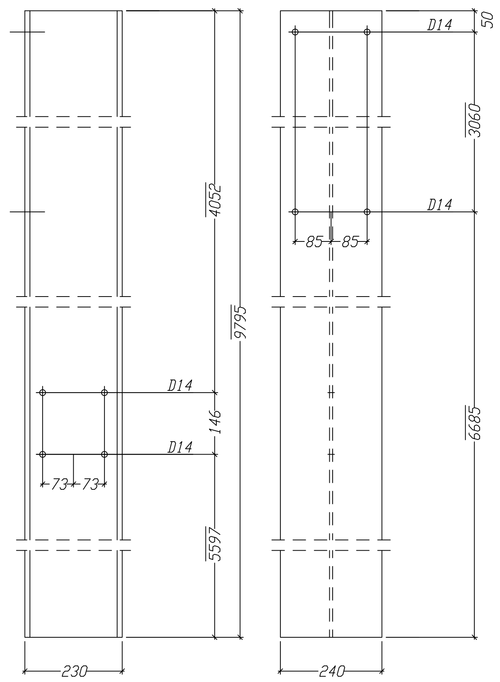
1 x Pos. 205

HEA240. . 9795



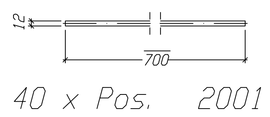
3 x Pos. 206

HEA240. . 9795



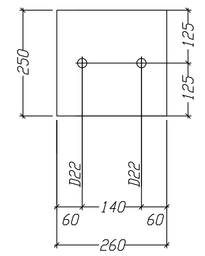
1 x Pos. 207

HEA240. . 9795



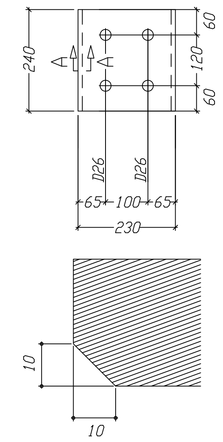
40 x Pos. 2001

RUND12. . 700



10 x Pos. 2002

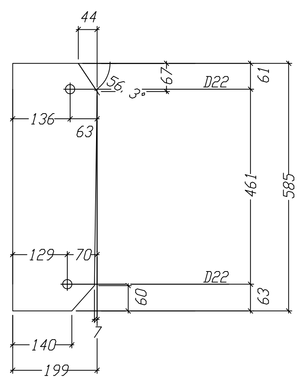
BL25*250. . 260



Detal 2003 , A-A

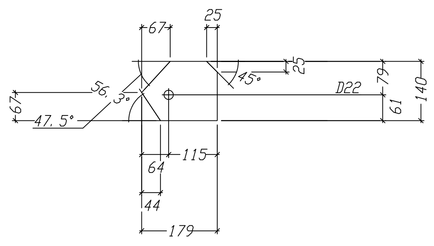
7 x Pos. 2003

BL30*240. . 230



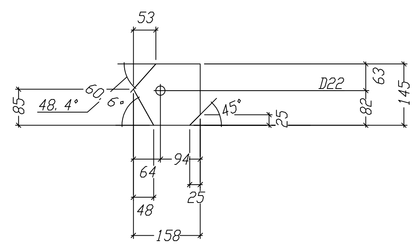
4 x Pos. 2004

BL10*199. . 585



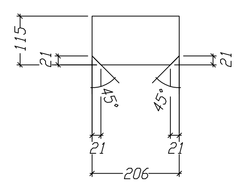
4 x Pos. 2005

BL10*179. . 140



4 x Pos. 2006

BL10*158. . 145



8 x Pos. 2007

BL10*115. . 206

Stal S235JRG2

Stal S355J2G3

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 + 3/8 + 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

1	2	3	4	5	6				
Sruby		Sprezenie srub Typu HV (Klasa 10.9) według							
	Wymagana sila sprezenia Fv	a) Techniki momentu obrotowego		b) Techniki impulsowej	c) Techniki kata obrotu				
		Ręczny klucz dynamometryczny		Mechaniczny klucz udarowy	Wymagany obrotowy moment zacisku M_A[2]	Dlugosc Sklieszczenia lk		Kat obrotu	Miara obrotu
		Wymagany obrotowy moment zacisku		Wymagana sila sprezenia					
		Nasmarowane M_{AG}	Jako fosforanowane M_A	F_V[2]				phi	U
	kN	Nm	Nm	kN	Nm	mm			
1	M12	50	100	120	60	10	M12 do M22	lk ≤ 50	180	1/2
2	M16	100	250	250	110	50		51 ≤ lk ≤ 100	240	2/3
3	M20	160	450	600	175			101 ≤ lk ≤ 170	270	3/4
4	M22	190	650	900	210	100		171 ≤ lk ≤ 240	360	1
5	M24	220	800	1100	240		M24 do M36	lk ≤ 50	180	1/2
6	M27	290	1250	1630	320	200		51 ≤ lk ≤ 100	240	2/3
7	M30	350	1650	2200	390			101 ≤ lk ≤ 240	270	3/4
8	M36	510	2800	3800	560					

[1] Ze względu na duza zalezno wartosci Mv od rodzaju srodka smarujacego gwint stosowac sie do zaleceń producenta srub.
[2] Niezaleznie 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	
Sprawdził	22.11.2005	M.Mucha	

SKALA 1:10

Poz. Skladowe 201-207, 2001-2007

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

ZLECENIE

Numer Rysunku 202

ARKUSZ Bl.

INDEX	ZMIANY	DATA	NAZW30