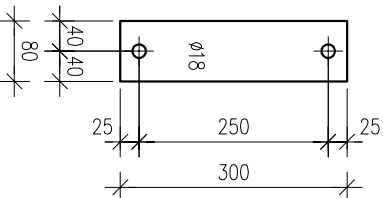
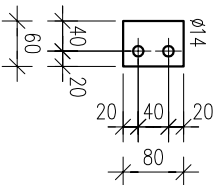


Elementy



Poz. 1 Sc1:10

Bl. 300x80x10 (100 x)



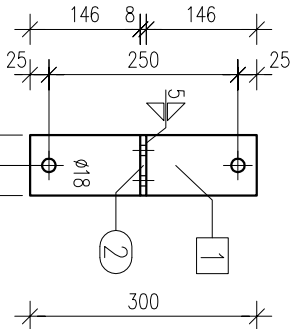
Poz. 2 Sc1:10

Bl. 80x60x8 (100 x)

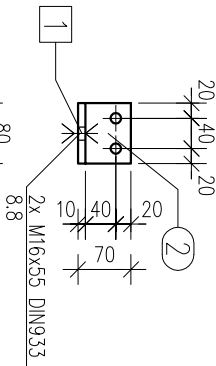
SZL	POZ.	NAMNA	DLUGOSC	WAGA	STAL
100	1	Bl. 300x80x10	300	1,9	S355
100	2	Bl. 80x60x8	80	0,3	S355
Calkowita masa: 219 kg					

UWAGA:

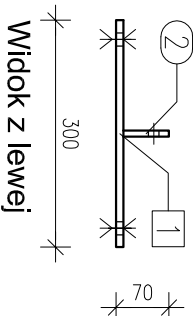
- 1) Klasa konstrukcji stalowej – EXC2 wg PN-EN 1090-2.
 - 2) Klasa jakości złączy spawanych – “C” wg EN-ISO 5817:2009.
 - 3) Stan dostawy dla profili oraz blach +AR, +N, +M.
 - 4) Wszystkie wymiary podane na rysunku należy bezwzględnie każdorazowo, przed rozpoczęciem prac sprawdzić na miejscu budowy i w przypadku różnic skontaktować się z projektantem.
 - 5) Wszystkie spoiny wykonywać na całych dostępnych długościach styków. Nieopisane spoiny wykonać analogicznie do opisanych.
 - 6) Za metodę spawania i dobór elektrod odpowiada uprawniony do tego celu technolog w zakładzie wytwórczym.
 - 7) Wykonanie elementów konstrukcji powinno być prowadzone w odpowiedniej kolejności umożliwiająccej wmontowanie wszystkich profili i blach oraz wykonanie wszystkich spoin.
 - 8) Zakres badań nieniszczących dla konstrukcji wg PN-EN 1090-2 tablica 24– MT, UT, dodatkowo 100% VT (badanie wizualne).
 - 9) Brzezi (krawędzie) do spawania oraz rowki spawalnicze należy przygotować zgodnie z następującymi normami : –spawanie łukowe ręczne stali niskowęglowych i niskostopowych – PN-EN ISO 9692-1; –spawanie doczołowe rur stalowych – PN-EN ISO 9692-1; –spawanie łukiem krytym stali węglowych i niskostopowych PN-EN ISO 9692-2.
 - 10) Powierzchnia do malowania powinna być czysta, sucha, pozbawiona zanieczyszczeń. Zaleca się zeszlifować ostre krawędzie.
 - 11) Zabezpieczenie antykorozyjne – ocynk ogniowy + malowanie farbami antykorozyjnymi dla kategorii korozyjności C3 i twardości H (ponad 15 lct).
- Minimalna grubość ocynku 70µm, Minimalna grubość farb 200µm.



Widok z dołu



Ł W.1 Widok z przodu (Sc1:10)
ŁĄCZNIK WIESZAKA (100 x)



Widok z lewej

SPOINY NIEOPISANE:


- 1) Poszczególne elementy łączyć ze sobą za pomocą spoin pachwinowo-obwodowych.
 - 2) Grubości spoin “a” stosować w zależności od rodzaju łączonych elementów:
 - rura z rurą; a= grubości ścianki cieńszego z łączonych elementów,
 - blacha lub kształtownik walcowany z rurą; a= grubości ścianki rury lecz nie więcej niż 0,7 grubości blachy lub kształtownika,
 - pozostałe elementy; a= 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów
- w przypadku spoin czółowych stosować spoiny o pełnym przekroju.

ŁĄCZNIK WIESZAKA

ŁW.1

1:10

SZL	POZ.	NAMNA	DLUGOSC	WAGA	STAL
100	ŁW.1	ŁĄCZNIK WIESZAKA	80	2,2	S355
1	1	Bl. 300x80x10	300	1,9	S355
2	2	Bl. 80x60x8	80	0,3	S355
2	2	M16x55 DIN933	55	0,0	St
2	2	Podkładka M16 ISO7089	0	0,0	St
2	2	Nakrętka M16 ISO4032	0	0,0	St
2	2	Kontrolokrętka M16 ISO7967	0	0,0	St
Calkowita masa: 219 kg					

BIURO KONSTRUKCYJNE		STAL - PROJEKT	
		ul. Sosnowa 34, 16-030 Ogrodniczek tel./fax: (085) 7108643 szlendak@stal-projekt.com.pl	
INWESTOR	Przedsiębiorstwo Usługowo - Handlowo - Produkcyjne "LECH" Spółka z o.o. ul. Komatanów 4 15-110 Białystok		
Obiekt	PODKONSTRUKCJA POD INSTALACJĘ ZRASZAJĄCĄ W BUDYNKU SORTOWNI Hryniewiczze gm. Juchnowiec Kościelny dz. nr 436		
Faza	PROJEKT WYKONAWCZO - WARSZTATOWY		
Przedmiot	ŁĄCZNIK WIESZAKA ŁW.1		
Zespół autorski			
Gł. Projektant		Współpraca	
dr hab. inż. Jerzy K. Szlendak, prof. nzw.		mgr inż. Andrzej Bukowski	
Bl/113/88			
Branża:	Konstrukcja	Data:	24.11.2017
Wzkorzystanie tej dokumentacji wymoga zgody autora projektu i zakupu prawa autorskich. (Ustawa z dnia 4.02.1994r. Dz. U. nr 24 poz. 83)		A3	Nr rys. PW-KB-001
			Rew.
			1:10