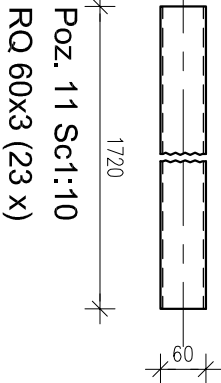


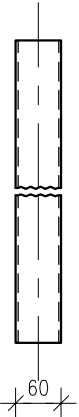
WIESZAK BELKI

WB.11,...., WB.14 - elementy

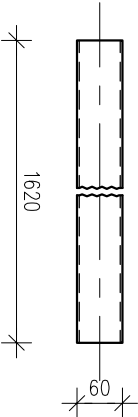
1:10



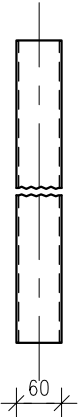
Poz. 11 Sc1:10
RQ 60x3 (23 x)



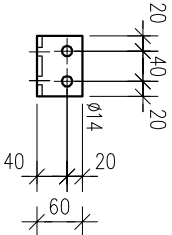
Poz. 12 Sc1:10
RQ 60x3 (20 x)



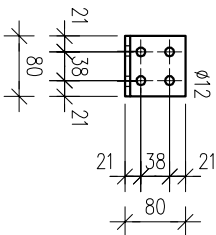
Poz. 13 Sc1:10
RQ 60x3 (2 x)



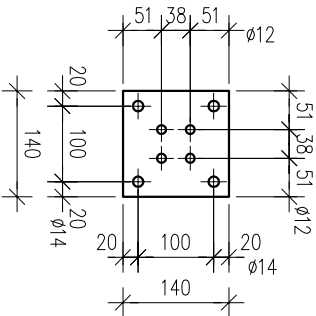
Poz. 14 Sc1:10
RQ 60x3 (5 x)



Poz. 15 Sc1:10
RQ 60x3 (100 x)



Poz. 16 Sc1:10
L 80x60x7 (100 x)




Poz. 17 Sc1:10
Bl. 140x140x12 (100 x)

SZT.	POZ.	NAMNA	DLUGOSC	WAGA	STAL
23	11	RQ 60x3	1720	9,1	S355
20	12	RQ 60x3	1718	8,6	S355
2	13	RQ 60x3	1620	1,2	S355
5	14	RQ 60x3	1618	0,6	S355
100	15	RQ 60x3	230	80	S355
100	16	L 80x60x7	140	1,8	S355
100	17	Bl. 140x140x12	140	817	kg

Gatkowita mosc: 817 kg

- UWAGA:**
- 1) Klasa konstrukcji stalowej – EXC2 wg PN-EN 1090-2.
 - 2) Klasa jakości złącz 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 całym dostępnych długościach styków. Nieopisane spoiny wykonać onologicznie 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 odpowiedniej kolejności umożliwiającej wmontowanie wszystkich profili i blach oraz wykonanie wszystkich spoin.
 - 8) Zakres badań nieniszczących dla konstrukcji wg PN-EN 1090-2.
 - 9) Brzezi (krawędzie) do spawania oraz rowki spawnicze należy przygotować zgodnie z następującymi normami : –spawanie łukowe ręczne stali niskowęglowych i niskostopowych – 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 zdtłuszczeń oraz innych luźnych zanieczyszczeń. Zaleca się zeszlifować ostre krawędzie.
 - 11) Zabezpieczenie antykorozyjne – ocynk ogniowy + malowanie farbami antykorozyjnymi dla kategorii korozyjności C3 i trwałości H (ponad 15 lat). Minimalna grubość ocynku 70µm, Minimalna grubość farb 200µm.

BIURO KONSTRUKCYJNE				STAL - PROJEKT	
				ul. Sosnowa 34, 16-030 Ogrodniczki 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	WIESZAK BELKI WB.11,...., WB.14 - elementy 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	Skala:	1:10
Wykorzystanie tej dokumentacji wymaga zgody autora projektu i zakupu prawa autorskiego. (Ustawa z dnia 4.02.1994r. Dz. U. nr 24 poz. 83)					
		A3	Nr rys. PW-KB-002	Rew.	