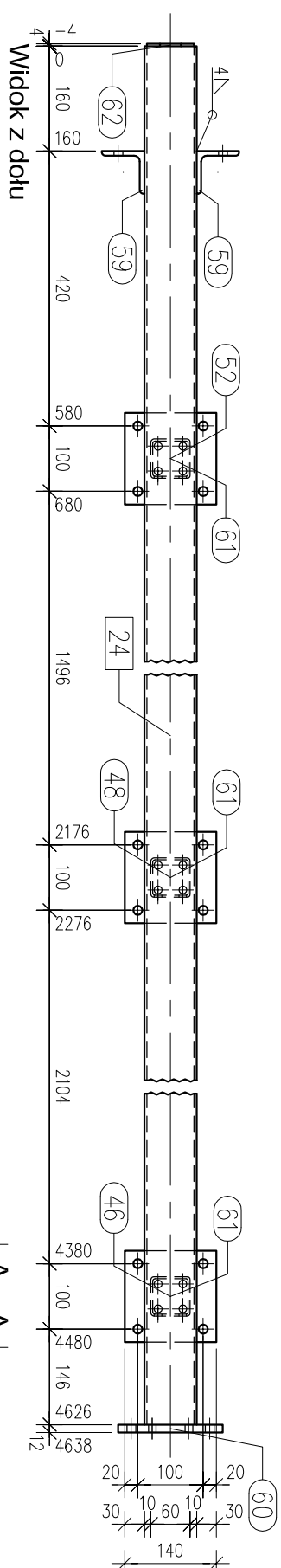


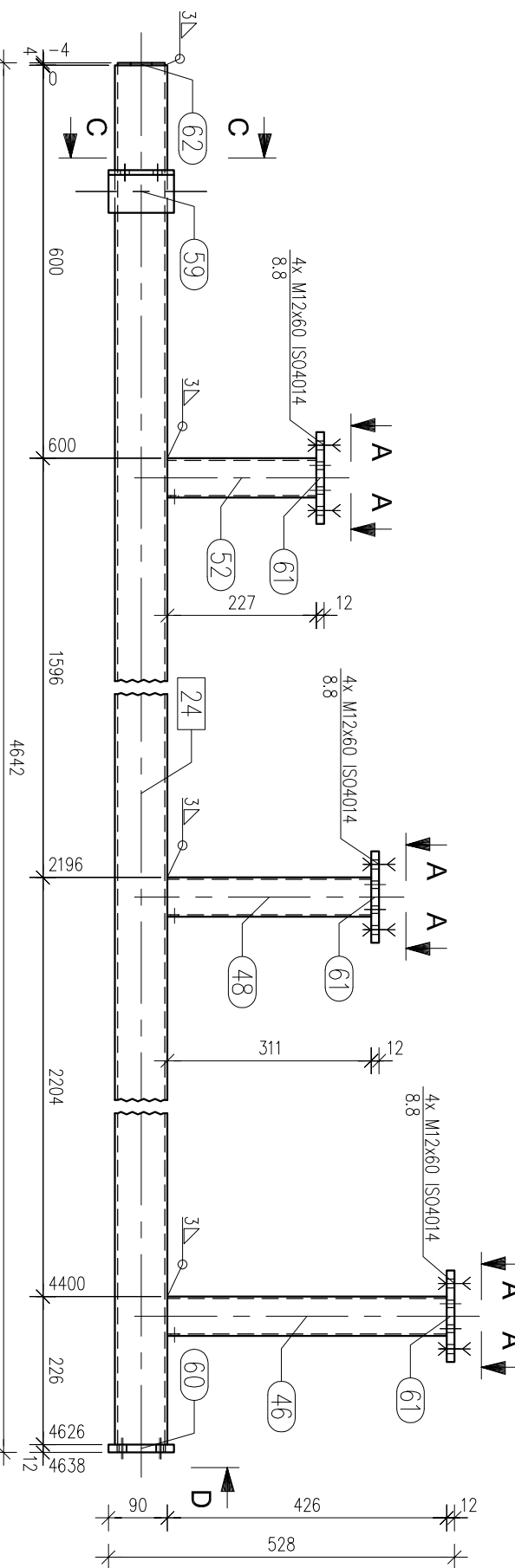
BELKA PODWIESZENIA

BP.24,..., BP.24.2

1:10

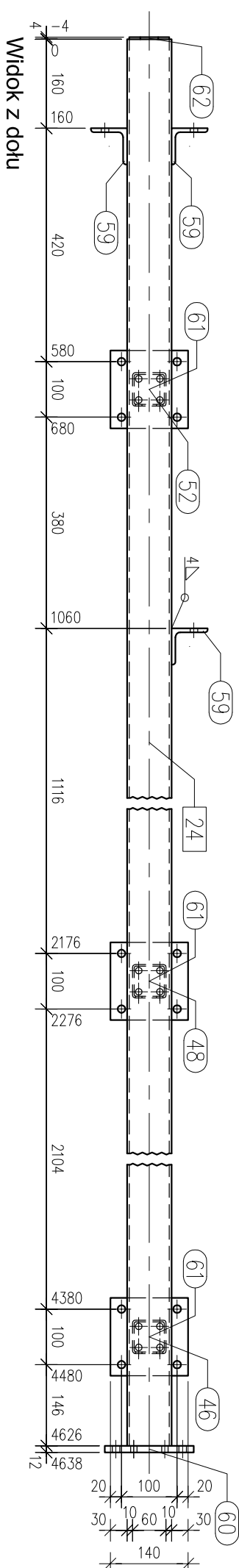


Widok z dołu

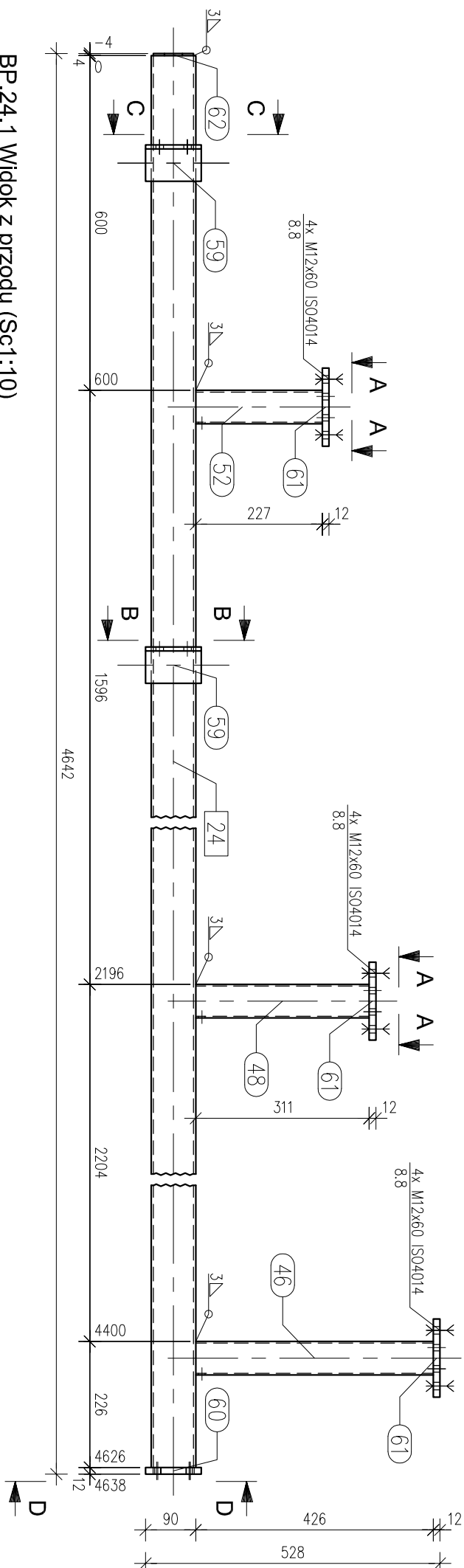


BP.24 Widok z przodu (Sc1:10)

BELKA PODWIESZENIA (1 x)



Widok z dołu

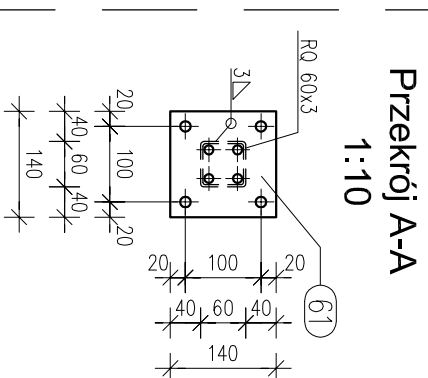


BP.24.1 Widok z przodu (Sc1:10)

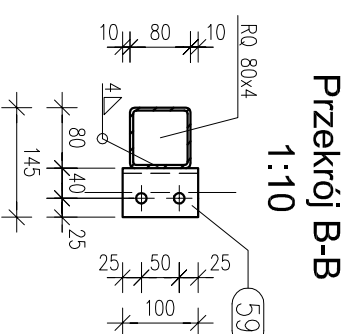
BELKA PODWIESZENIA (1 x)

UWAGA:

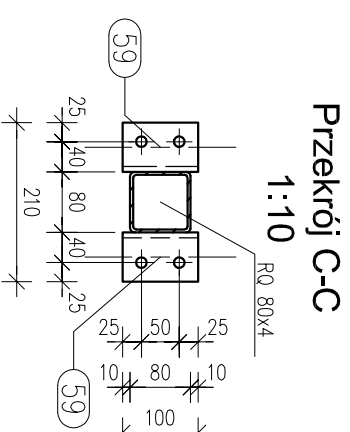
- 1) Klasa konstrukcyjnej – EXC2 wg PN-EN 1090-2.
 - 2) Klasa jakości złączy spawanych – “C” wg EN-ISO 5817:2009.
 - 3) Stan dostawy dla profili oraz blach +AR, +N, +M.
 - 4) Wszystkie wymiary podane na rysunku należy bezwzględnie każdorazowo, przed rozpoczęciem prac sprawdzić na miejscu budowy i w przypadku różnic skontaktować się z projektantem.
 - 5) Wszystkie spoiny wykonywać na cychach 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) Wmontowanie elementów konstrukcji powinno być prowadzone wodopodwójnie! Kiepnosci uszczelniojgcej) wykonanie wszystkich profili i blach oraz wykonanie wszystkich spoin.
 - 8) Zakres badań nieniszczących dla konstrukcji wg PN-EN 1090– tablica 24– M1, UT, dodatkowo 100% VT (badanie wzrnladne).
 - 9) Brzegi (krawędzie) do spawania oraz rowki spawalnicze należy przygotować zgodnie z następującymi normami:
 - spawanie twardoie rżeczne stali niskowęglowych
 - i niskostopowych – PN-EN ISO 9692–1;
 - spawanie twardoie rżeczne stali węglowych i niskostopowych PN-EN ISO 9692– 2.
 - 10) Powierzchnia do malowania powinna być czysta, sucha, pozbawiona zanieczyszczeń oraz innych luźnych zanieczyszczeń. Zaleca się zeszlifować ostre krawędzie.
 - 11) Zabezpieczenie antykorozyjne – ocynk ogniowy i malowanie farbami antykorozyjnymi dla kategorii korozyjności C3 i twardości H (ponad 15 tci).
- Minimalna grubość ocynku 70µm. Minimalna grubość farby 200µm.



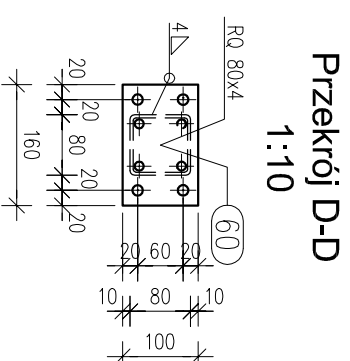
Przekrój A-A



Przekrój B-B

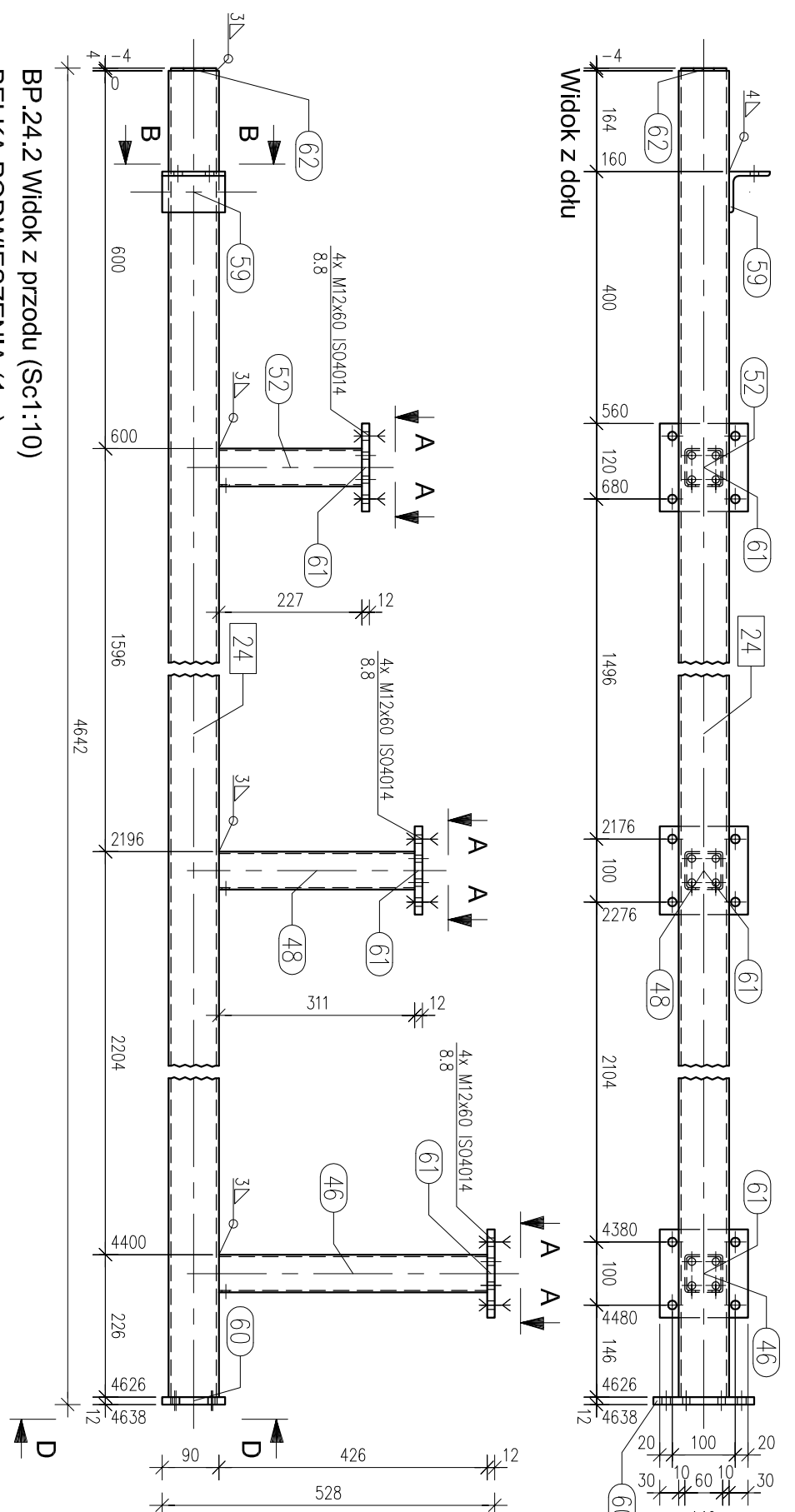


Przekrój C-C



Przekrój D-D

SZT	POZ	NAMNA	DŁUGOSĆ	WAGA	SILN
1	BP 24.2	BEKA PODMIESZENIA	4642	51,2	S355
1	24	RO 80/4	4626	43,5	S355
1	46	RO 60/3	4626	2,3	S355
1	46	RO 60/3	4626	2,3	S355
1	52	RO 60/3	227	1,2	S355
2	59	L 65x7	100	0,7	S355
3	61	BI 160x100x12	160	1,5	S355
3	61	BI 140x40x12	140	0,6	S355
3	62	Kontrolek M12 DIN 96/7	70	0,0	S355
12		Niepełna M12 ISO432	70	0,0	S355
12		M12x60 ISO40.4	60	0,0	S355
24		Pokładko M12 ISO 7089	60	0,0	S355
1	BP 24.2	BEKA PODMIESZENIA	4642	51,9	S355
1	24	RO 80/4	4626	43,5	S355
1	46	RO 60/3	4626	2,3	S355
1	46	RO 60/3	4626	2,3	S355
1	52	RO 60/3	211	1,6	S355
1	52	L 65x7	120	0,7	S355
1	60	BI 160x100x12	160	1,5	S355
3	61	BI 140x40x12	160	0,6	S355
3	62	BI 12x12x4	72	0,1	S355
12		Kontrolek M12 DIN 96/7	70	0,0	S355
12		M12x60 ISO40.4	60	0,0	S355
24		Pokładko M12 ISO 7089	60	0,0	S355
1	BP 24.2	BEKA PODMIESZENIA	4642	56,5	S355
1	24	RO 80/4	4626	43,5	S355
1	46	RO 60/3	4626	2,3	S355
1	46	RO 60/3	4626	2,3	S355
1	52	RO 60/3	311	1,6	S355
1	52	RO 60/3	227	1,2	S355
1	59	L 65x7	100	0,7	S355
3	61	BI 160x100x12	160	1,5	S355
3	61	BI 140x40x12	140	0,6	S355
3	62	BI 12x12x4	72	0,1	S355
12		Kontrolek M12 DIN 96/7	70	0,0	S355
12		M12x60 ISO40.4	60	0,0	S355
24		Pokładko M12 ISO 7089	60	0,0	S355
Cokołowa masa: 172 kg					172 kg




Widok z dołu

BP.24.2 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (1 x)

SPOINY NIEOPISANE:

- 1) Poszczególne elementy łączącej ze sobą za pomocą spoin pochłimowo-obwodowych 2) Klasa jakości złączki spawanych – "C" wg EN-ISO 5817:2009.
- 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.

 STALPROJEKT ul. Sosnowa 34, 16-030 Olsztyn tel./fax (085) 71 08643 szlenda@stal-projekt.com.pl		STAL - PROJEKT	
INWESTOR	Przedsiębiorstwo Usługowo - Handlowo - Produkcyjne "LECH" Spółka z o.o. ul. Kombatanów 4 15-110 Białystok		
Obiekt	PODKONSTRUKCJA POD INSTALACJĘ ZRASZAJĄCĄ W BUDYNKU SORTOWNI Hymlewiec gm. Tuchomiec Kościelny dz. nr 436		
Faza	PROJEKT WYKONAWCZO - WARSZTATOWY		
Przedmiot	BELKA PODWIESZENIA BP.24,...., BP.24.2		
Gł. Projektant		Zespół autorski	
dr hab. inż. Jerzy K. Szlenda, prof. zwz.		Współpraca mgr inż. Andrzej Bukowski	
BI/13/88			
Branża:		Konstrukcja	Data: 24.11.2017
Wskazane [e] dokumentacji wyrogo zgody autora projektu i zakupie praw autorskich. (Ustawa z dnia 4.02.1994r. Dz. U. nr 24 poz. 83)		A2	Skala: 1:10
		Nr rys. PW-KB-006	Rev