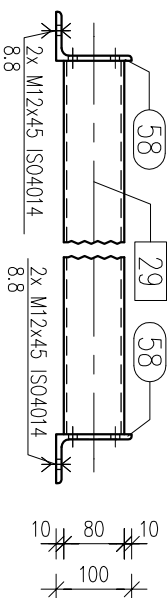


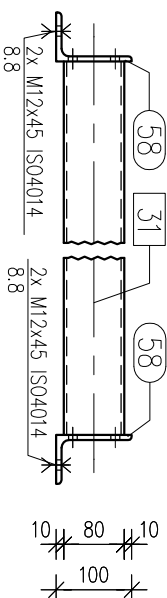
BELKA PODWIESZENIA

BP.29,..., BP.35

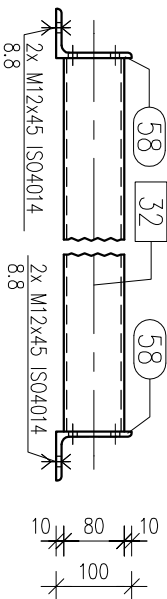
1:10



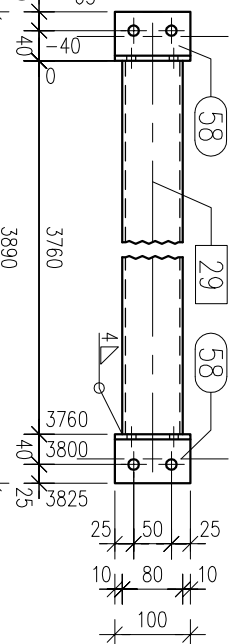
Widok z dołu



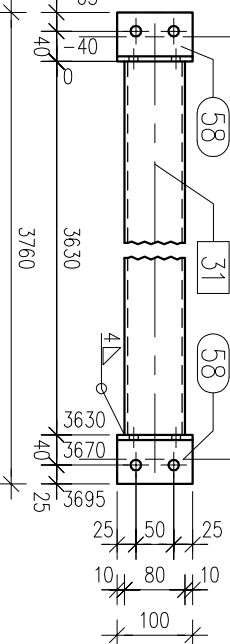
Widok z dołu



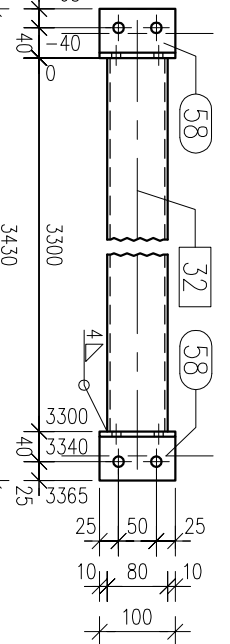
Widok z dołu



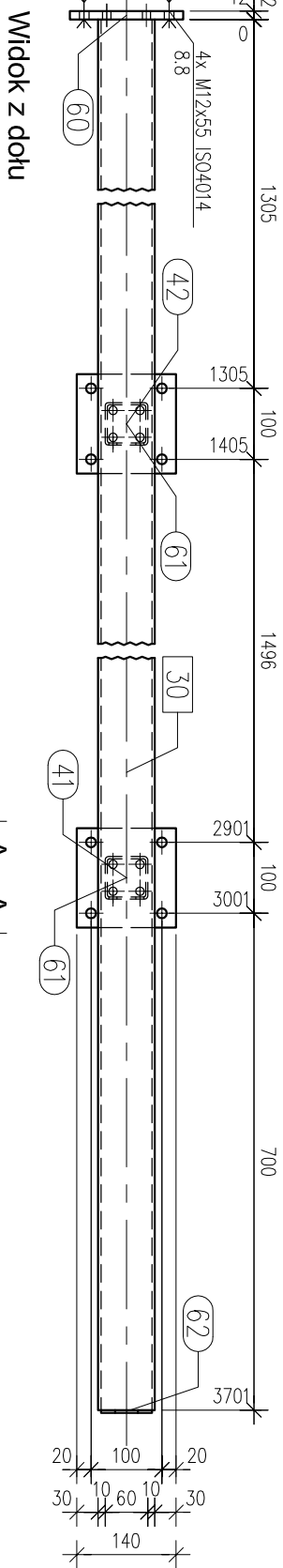
BP.29 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (4 x)



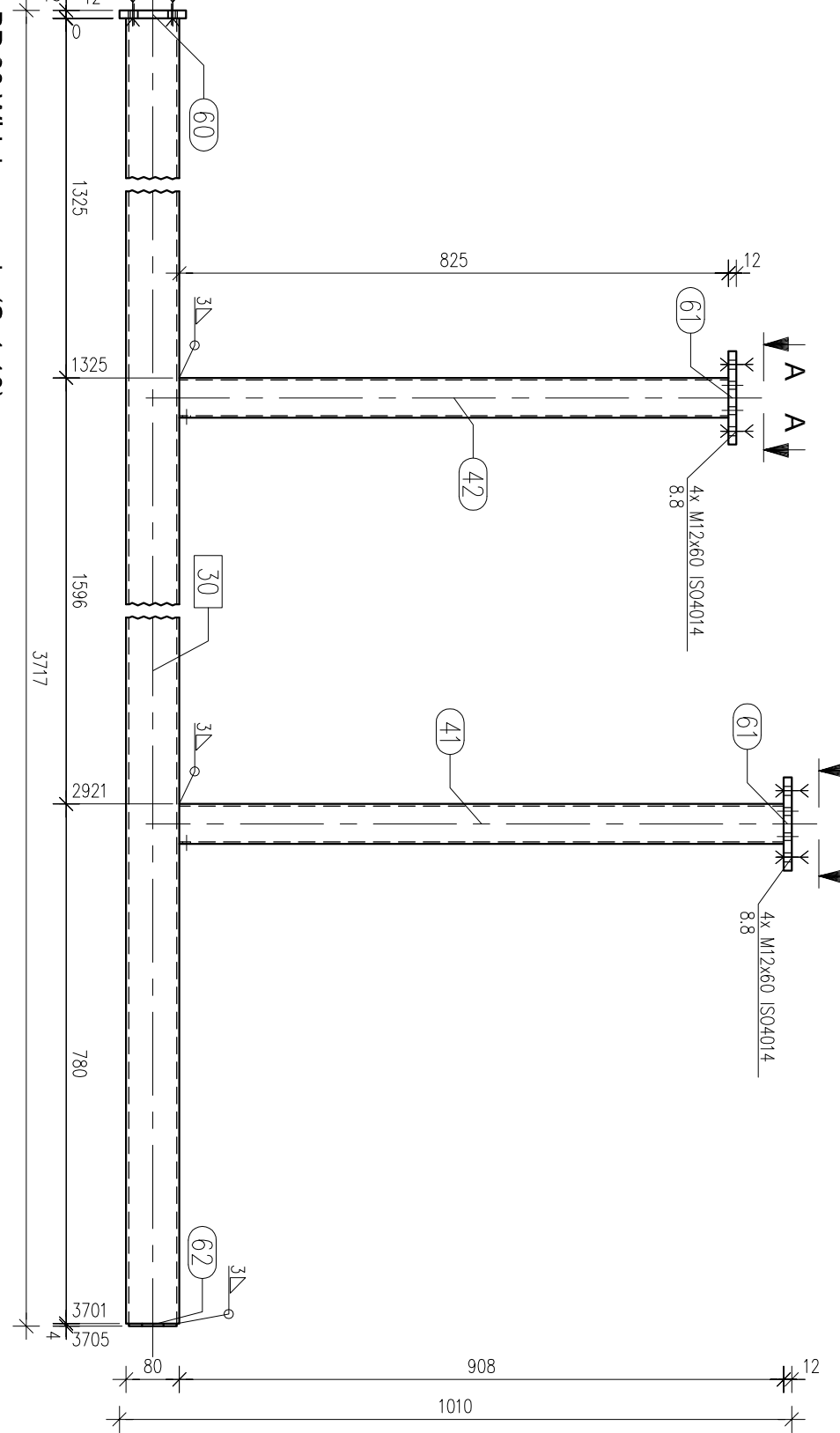
BP.31 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (1 x)



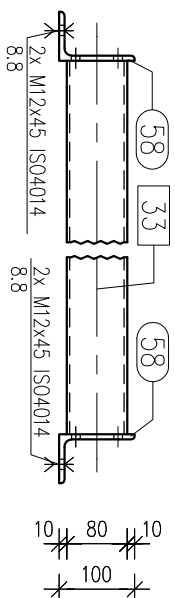
BP.32 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (5 x)



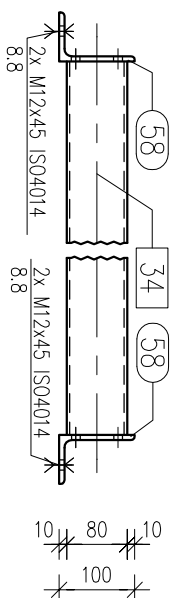
Widok z dołu



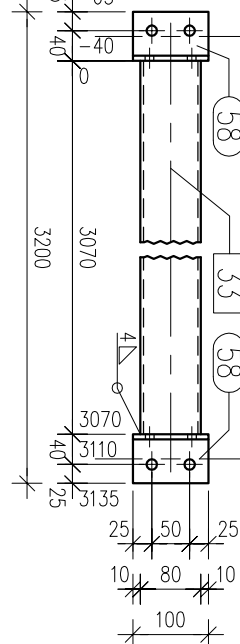
BP.30 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (3 x)



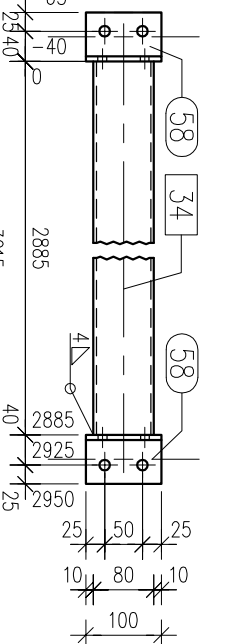
Widok z dołu



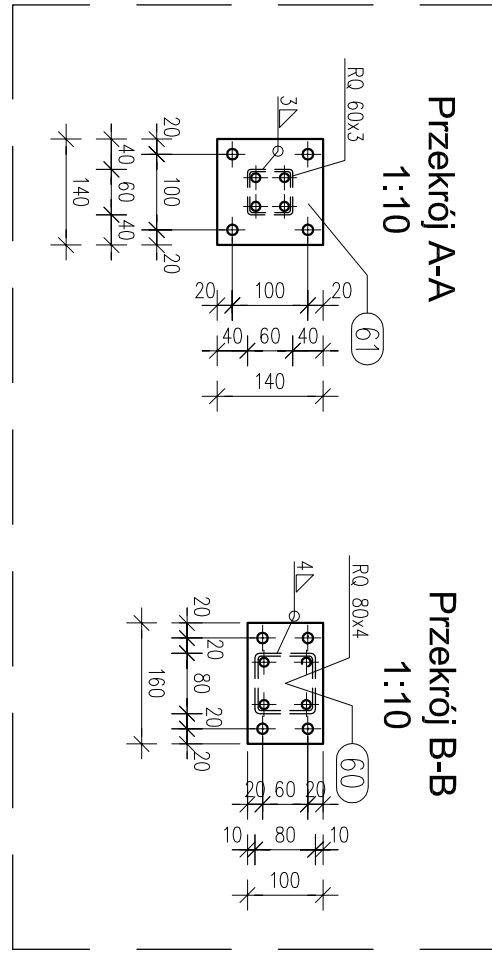
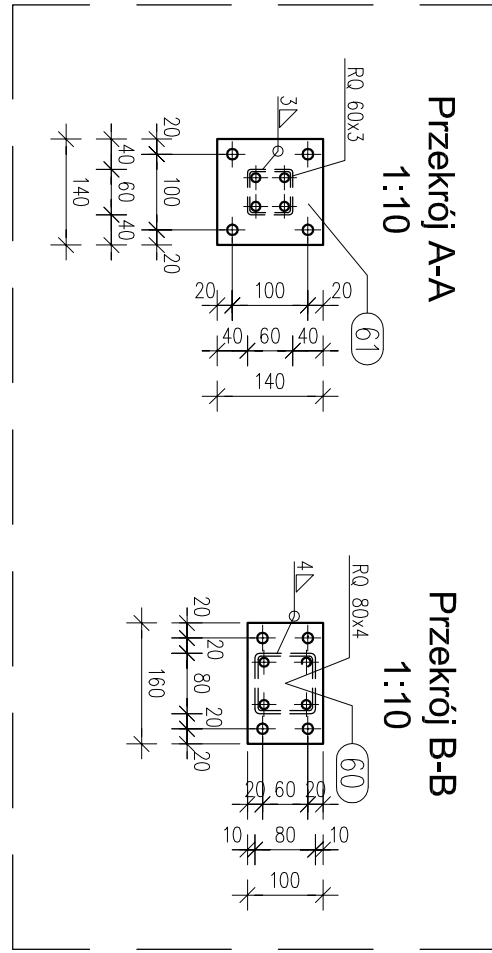
Widok z dołu



BP.33 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (4 x)



BP.34 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (2 x)




- 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 wykonać na cdyłach 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 wodoodpornej jakości.
 - 8) Zakres badań nierniszczących dla konstrukcji wg PN-EN 1090-tabela 24– MT, UT, dodatkowo 100% VT (badanie wizualne).
 - 9) Brzeźki (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 doczołowe rur stalowych – PN-EN ISO 9692-1; –spawanie łukiem kryłym 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 + malowanie farbami antykorozyjnymi dla kategorii korozyjności C3 i twardości H (ponad 15 lat).
- Minimalna grubość ocynku 70µm, Minimalna grubość farby 200µm.

- SPOINY NIEOPISANE:**
- 1) Poszczególne elementy łączyć ze sobą za pomocą spoin pochwimowo-obwodowych
 - 2) Klasa jakości złączy spawanych – "C" wg EN-ISO 5817:2009.
- 2) Grubości spoin "o" stosować w zależności od rodzaju łączonych elementów:
- rura z rurą; o= grubości ścianki cieńszego z łączonych elementów,
 - blocha lub kształtownik walcowany z rurą; o= grubości ścianki rury lecz nie więcej niż 0,7 grubości blochy lub kształtownika,
 - poszczególne elementy; o= 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów w przypadku spoin czółowych stosować spoiny o pełnym przekroju.

Sc1	Poz	Nazwa	Długość	Waga	Stal
BP.29	4	BELKA PODWIESZENIA	3760	37,1	
1	29	R0 80x4	3760	35,4	S355
2	58	L 100x65x7	100	0,9	S355
4	58	Podkładka M12 ISO7089	45	0,0	S355
4	62	Nakrętka M12 ISO4032	0	0,0	S355
4	62	Kontrolnokrętka M12 DIN7967	0	0,0	S355
BP.30	3	BELKA PODWIESZENIA	3717	48,3	
1	30	R0 80x4	3717	34,3	S355
2	41	R0 80x3	908	4,8	S355
1	60	BL 160x100x12	825	4,4	S355
1	60	BL 140x10x12	140	1,5	S355
2	62	Podkładka M12 ISO7089	70	0,0	S355
12	12	Podkładka M12 ISO4032	60	0,0	S355
12	12	Nakrętka M12 ISO4032	55	0,0	S355
12	12	M12x55 ISO4014	0	0,0	S355
BP.31	31	BELKA PODWIESZENIA	3760	34,2	
1	31	R0 80x4	3760	35,9	S355
2	58	L 100x65x7	100	0,9	S355
4	58	Podkładka M12 ISO7089	45	0,0	S355
4	62	Nakrętka M12 ISO4032	0	0,0	S355
4	62	Kontrolnokrętka M12 DIN7967	0	0,0	S355
BP.32	32	BELKA PODWIESZENIA	3430	32,8	
1	32	R0 80x4	3430	30,1	S355
2	58	L 100x65x7	100	0,9	S355
4	58	Podkładka M12 ISO7089	45	0,0	S355
4	62	Nakrętka M12 ISO4032	0	0,0	S355
4	62	Kontrolnokrętka M12 DIN7967	0	0,0	S355
BP.33	33	BELKA PODWIESZENIA	3200	30,6	
1	33	R0 80x4	3200	28,9	S355
2	58	L 100x65x7	100	0,9	S355
4	58	Podkładka M12 ISO7089	45	0,0	S355
4	62	Nakrętka M12 ISO4032	0	0,0	S355
4	62	Kontrolnokrętka M12 DIN7967	0	0,0	S355
BP.34	34	BELKA PODWIESZENIA	3015	28,9	
1	34	R0 80x4	2865	27,2	S355
2	58	L 100x65x7	100	0,9	S355
4	58	Podkładka M12 ISO7089	45	0,0	S355
4	62	Nakrętka M12 ISO4032	0	0,0	S355
4	62	Kontrolnokrętka M12 DIN7967	0	0,0	S355
BP.35	35	BELKA PODWIESZENIA	2358	27,9	
1	35	R0 80x4	2350	22,1	S355
1	54	R0 80x3	127	1,1	S355
1	57	BL 140x10x12	140	0,7	S355
2	62	Podkładka M12 ISO7089	70	0,0	S355
2	62	Nakrętka M12 ISO4032	60	0,0	S355
16	16	M12x60 ISO4014	0	0,0	S355
16	16	Nakrętka M12 ISO4032	0	0,0	S355

Całkowita masa: 705 kg

BIURO KONSTRUKCYJNE		STAL - PROJEKT	
		ul. Sosnowa 34, 16-030 Opinogóra tel./fax: (085) 7108643 szlendek@stal-projekt.com.pl	
INWESTOR	Przedsiębiorstwo Usługowo - Handlowo - Produkcyjne "LECH" Spółka z o.o. ul. Kombatanów 4 15-110 Białystok		
Obiekt	PODKONSTRUKCJA POD INSTALACJĘ ZRASZAJĄCĄ W BUDYNKU SORTOWNI Hryniewicze gm. Juchnowiec Kościelny dz. nr 436		
Faza	PROJEKT WYKONAWCZO - WARSZTATOWY		
Przedmiot	BELKA PODWIESZENIA BP.29,..., BP.35		
Gł. Projektant		Współpraca	
dr hab. inż.		mgr inż.	
Jerzy K. Szlendek, prof. nzw.		Andrzej Bukowski	
BI/113/88			
Branża:	Konstrukcja	Date: 24.11.2017	Skala: 1:10
Wykorzystanie tej dokumentacji wymaga zgody autora projektu i zakupienia praw autorskich. (Ustawa z dnia 4.02.1994r. Dz. U. nr 24 poz. 83)		A2	Nr rys. PW-KB-008
		Kew	