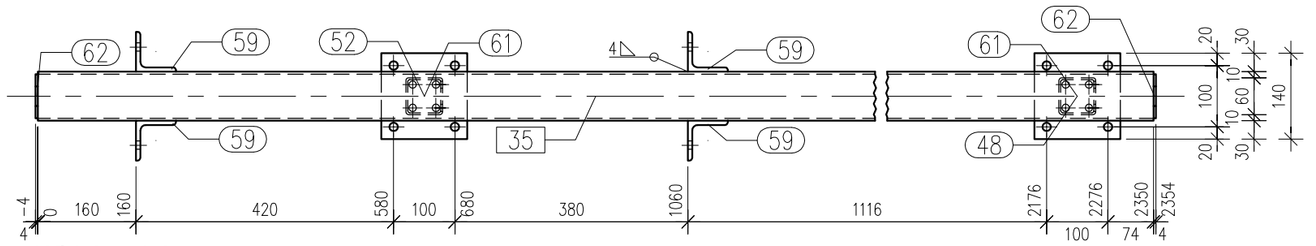
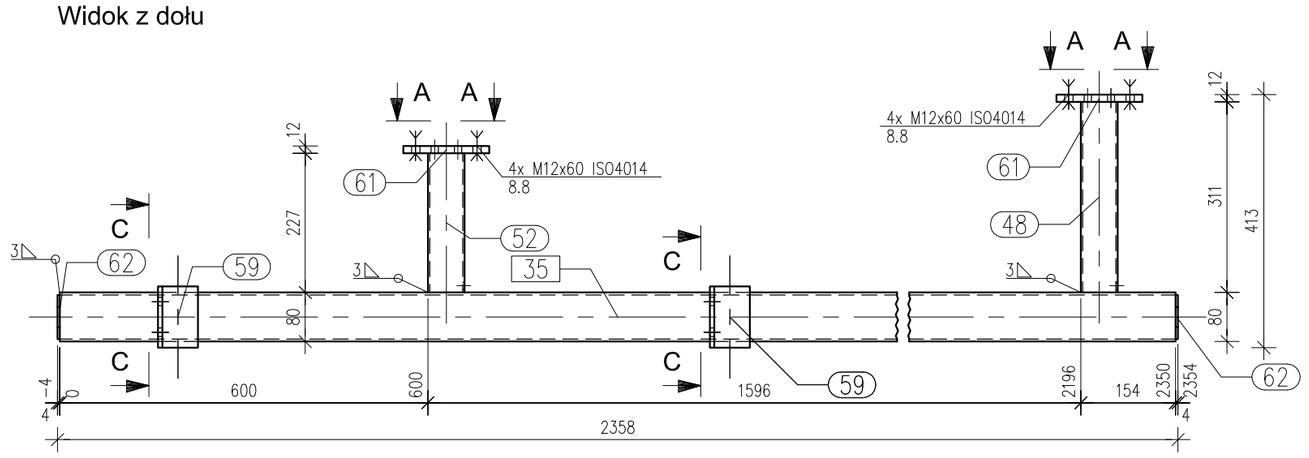
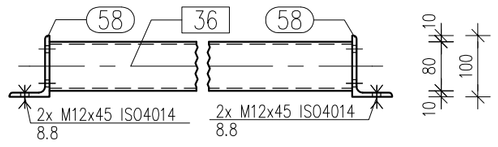
BELKA PODWIESZENIA
BP.35.1,..., BP.39.1
1:10



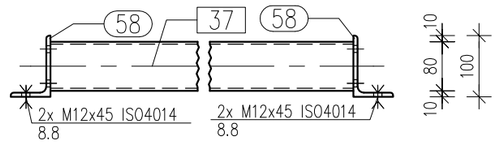
Widok z dołu



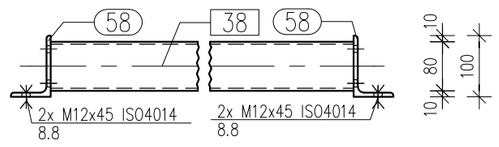
BP.35.1 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (5 x)



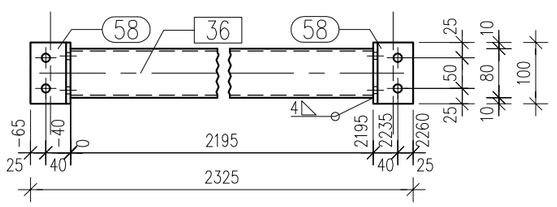
Widok z dołu



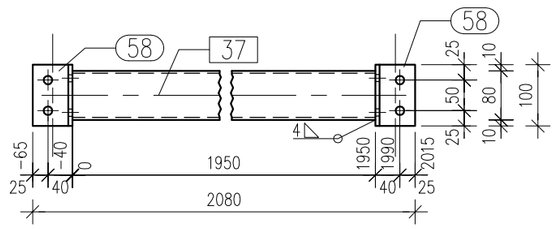
Widok z dołu



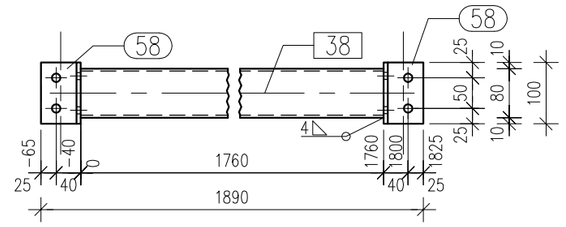
Widok z dołu



BP.36 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (2 x)



BP.37 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (2 x)

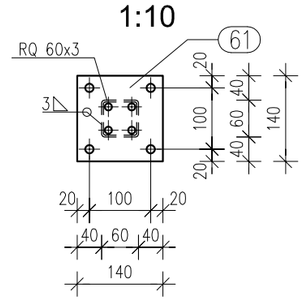


BP.38 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (1 x)

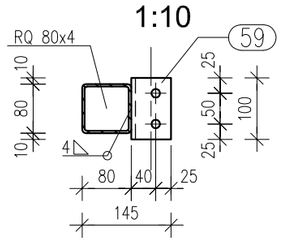
UWAGA:

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 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 wodpowiedniej kolejności umożliwiającej wmontowanie wszystkich profili i blach oraz wykonanie wszystkich spoin.
8) Zakres badań nieniszczących dla konstrukcji wg PN–EN 1090– tablica 24– MT, UT, dodatkowo 100% VT (badanie wizualne).
9) Brzegi (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 zatłuszczeń 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.

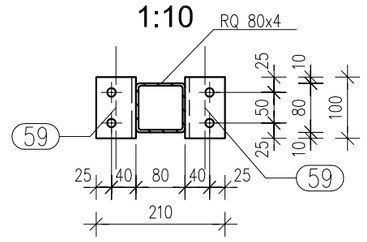
Przekrój A-A
1:10



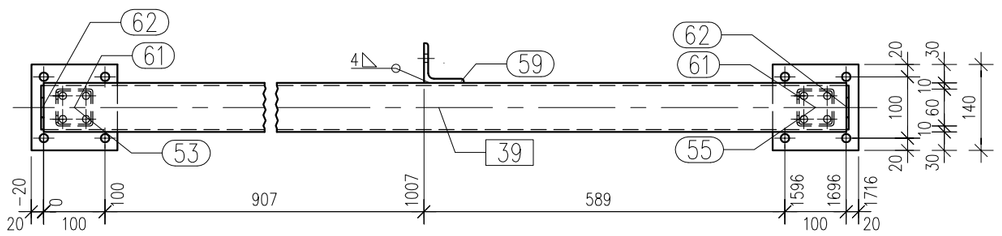
Przekrój B-B
1:10



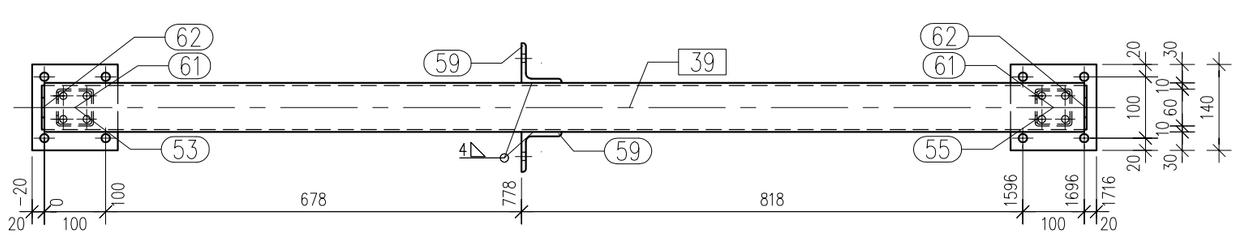
Przekrój C-C
1:10



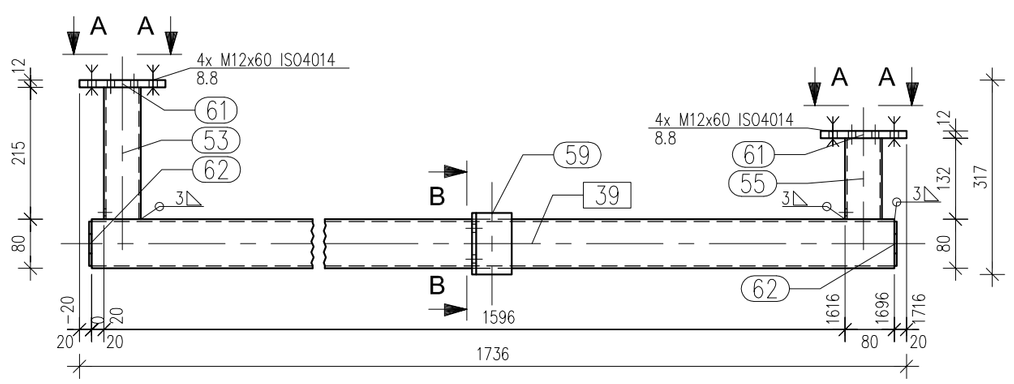
SZT.	POZ.	NAZWA	DŁUGOŚĆ	WAGA	STAL
5	BP.35.1	BELKA PODWIESZENIA	2358	31.7	
1	35	RQ 80x4	2350	22.1	S355
1	48	RQ 60x3	311	1.6	S355
1	52	RQ 60x3	227	1.2	S355
4	59	L 65x7	100	0.7	S355
2	61	Bl. 140x140x12	140	1.8	S355
2	62	Bl. 72x72x4	72	0.1	S355
8		Kontrnakrętka M12 DIN7967	0	0.0	St
8		Nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
8		M12x60 ISO4014	60	0.0	8.8
16		Podkładka M12 ISO7089	0	0.0	St
2	BP.36	BELKA PODWIESZENIA	2325	22.4	
1	36	RQ 80x4	2195	20.7	S355
2	58	L 100x65x7	100	0.9	S355
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
4		Podkładka M12 ISO7089	0	0.0	St
4		Nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
4		Kontrnakrętka M12 DIN7967	0	0.0	St
2	BP.37	BELKA PODWIESZENIA	2080	20.1	
1	37	RQ 80x4	1950	18.4	S355
2	58	L 100x65x7	100	0.9	S355
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
4		Podkładka M12 ISO7089	0	0.0	St
4		Nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
4		Kontrnakrętka M12 DIN7967	0	0.0	St
1	BP.38	BELKA PODWIESZENIA	1890	18.3	
1	38	RQ 80x4	1760	16.6	S355
2	58	L 100x65x7	100	0.9	S355
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
4		Podkładka M12 ISO7089	0	0.0	St
4		Nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
4		Kontrnakrętka M12 DIN7967	0	0.0	St
1	BP.39	BELKA PODWIESZENIA	1736	22.4	
1	39	RQ 80x4	1696	16.0	S355
1	53	RQ 60x3	215	1.1	S355
1	55	RQ 60x3	132	0.7	S355
1	59	L 65x7	100	0.7	S355
2	61	Bl. 140x140x12	140	1.8	S355
2	62	Bl. 72x72x4	72	0.1	S355
8		Kontrnakrętka M12 DIN7967	0	0.0	St
8		Nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
8		M12x60 ISO4014	60	0.0	8.8
16		Podkładka M12 ISO7089	0	0.0	St
4	BP.39.1	BELKA PODWIESZENIA	1736	23.1	
1	39	RQ 80x4	1696	16.0	S355
1	53	RQ 60x3	215	1.1	S355
1	55	RQ 60x3	132	0.7	S355
2	59	L 65x7	100	0.7	S355
2	61	Bl. 140x140x12	140	1.8	S355
2	62	Bl. 72x72x4	72	0.1	S355
8		Kontrnakrętka M12 DIN7967	0	0.0	St
8		Nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
8		M12x60 ISO4014	60	0.0	8.8
16		Podkładka M12 ISO7089	0	0.0	St
				Całkowita masa: 377 kg	



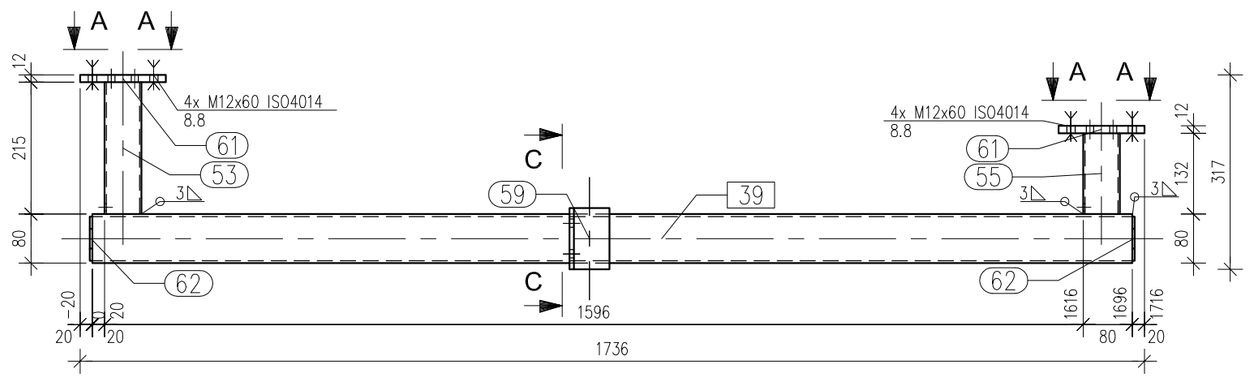
Widok z dołu



Widok z dołu



BP.39 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (1 x)



BP.39.1 Widok z przodu (Sc1:10)
BELKA PODWIESZENIA (4 x)

SPOINY NIEOPISANE:

1) Poszczególne elementy łączyć ze sobą za pomocą spoin pachwinowo–obwodowych.2) Klasa jakości złączy 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 czołowych stosować spoiny o pełnym przekroju.

BIURO KONSTRUKCYJNE
STALPROJEKT
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. Kombatantów 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.35.1,..., BP.39.1

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	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.	Rew.
	PW-KB-009	