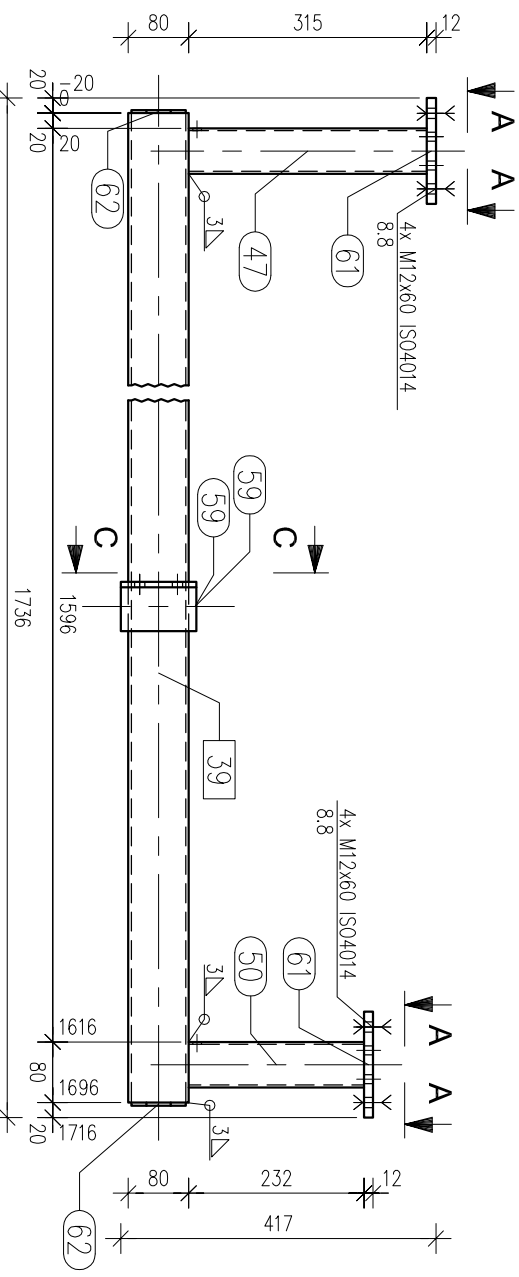
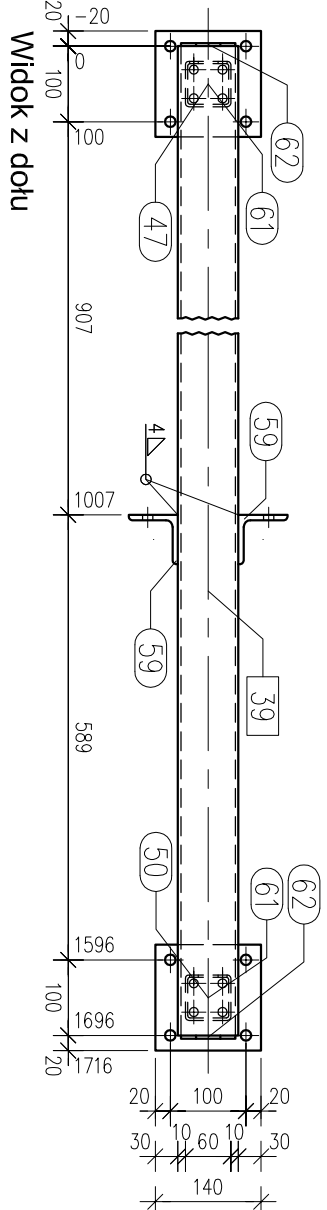
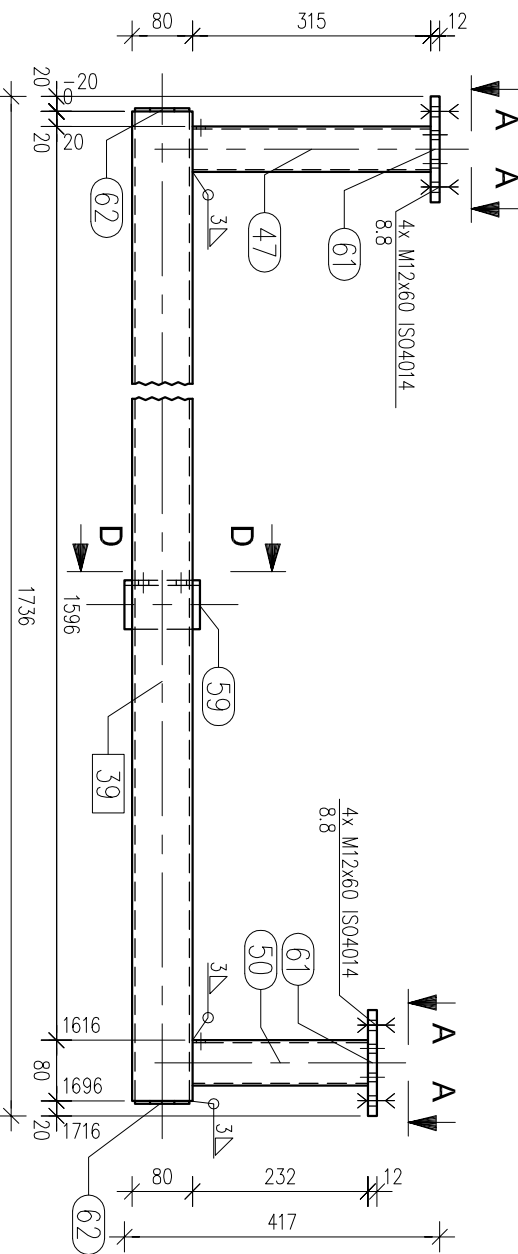
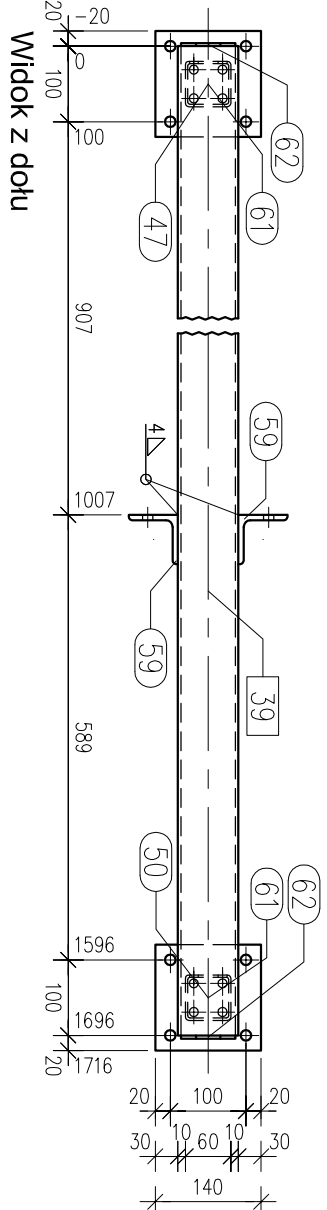
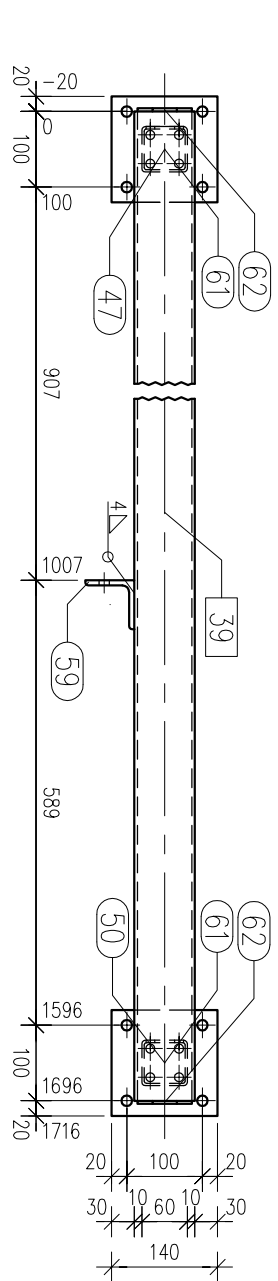
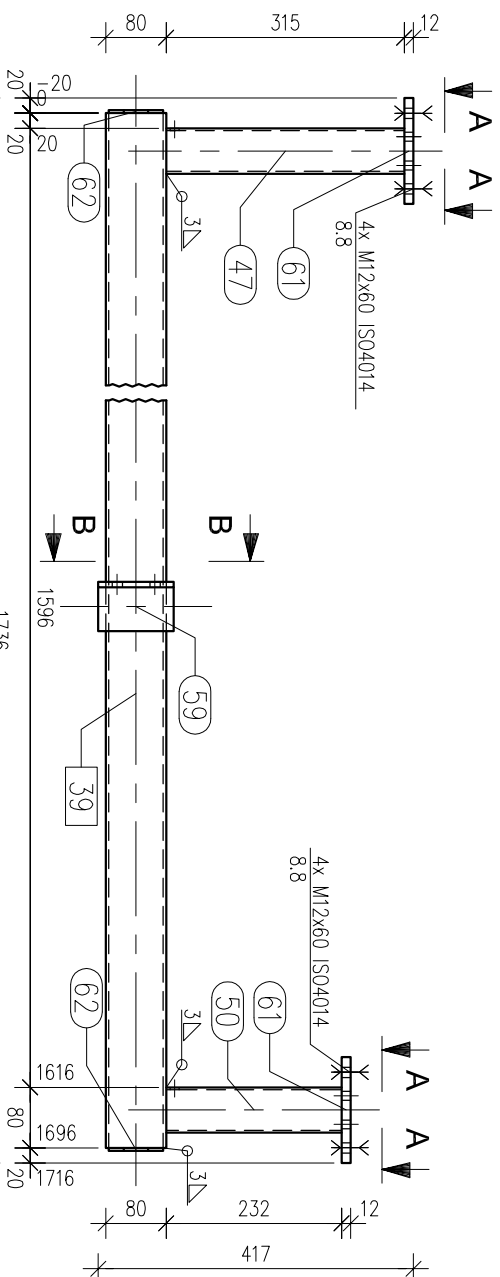
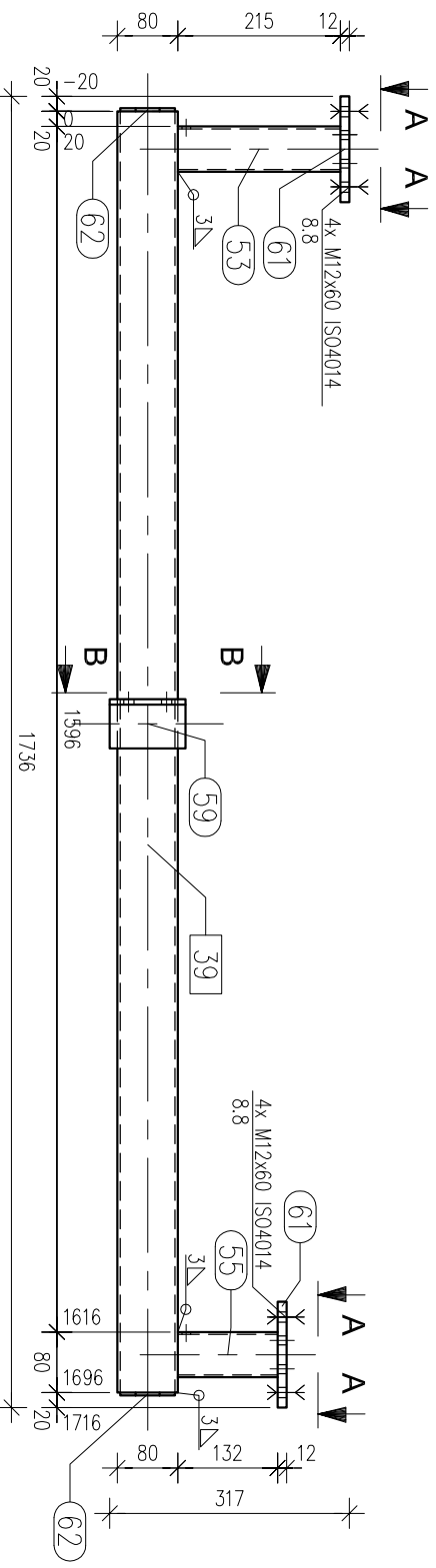
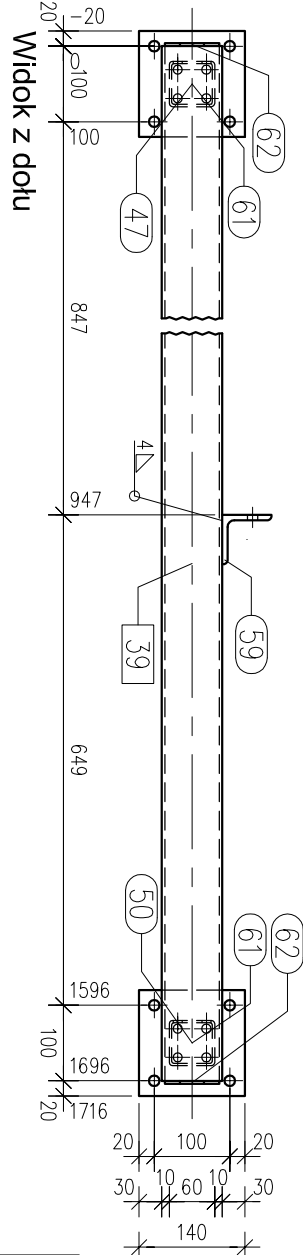
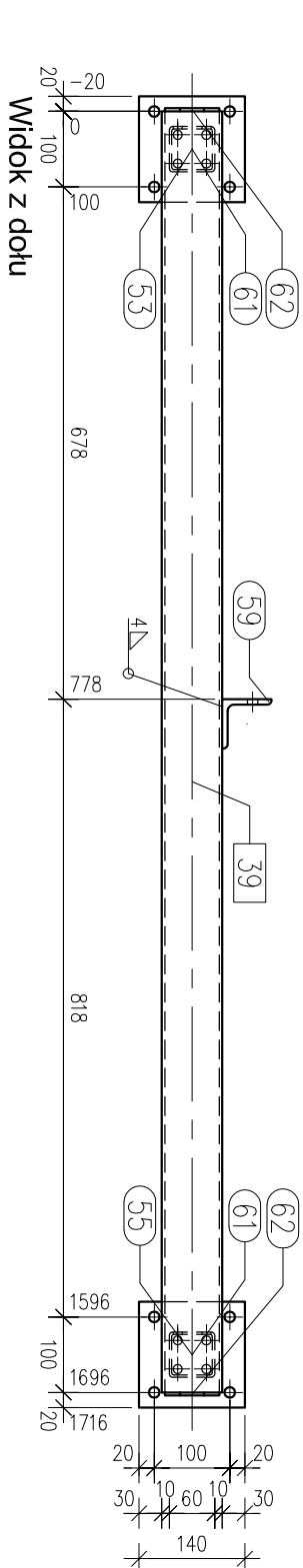


BELKA PODWIESZENIA

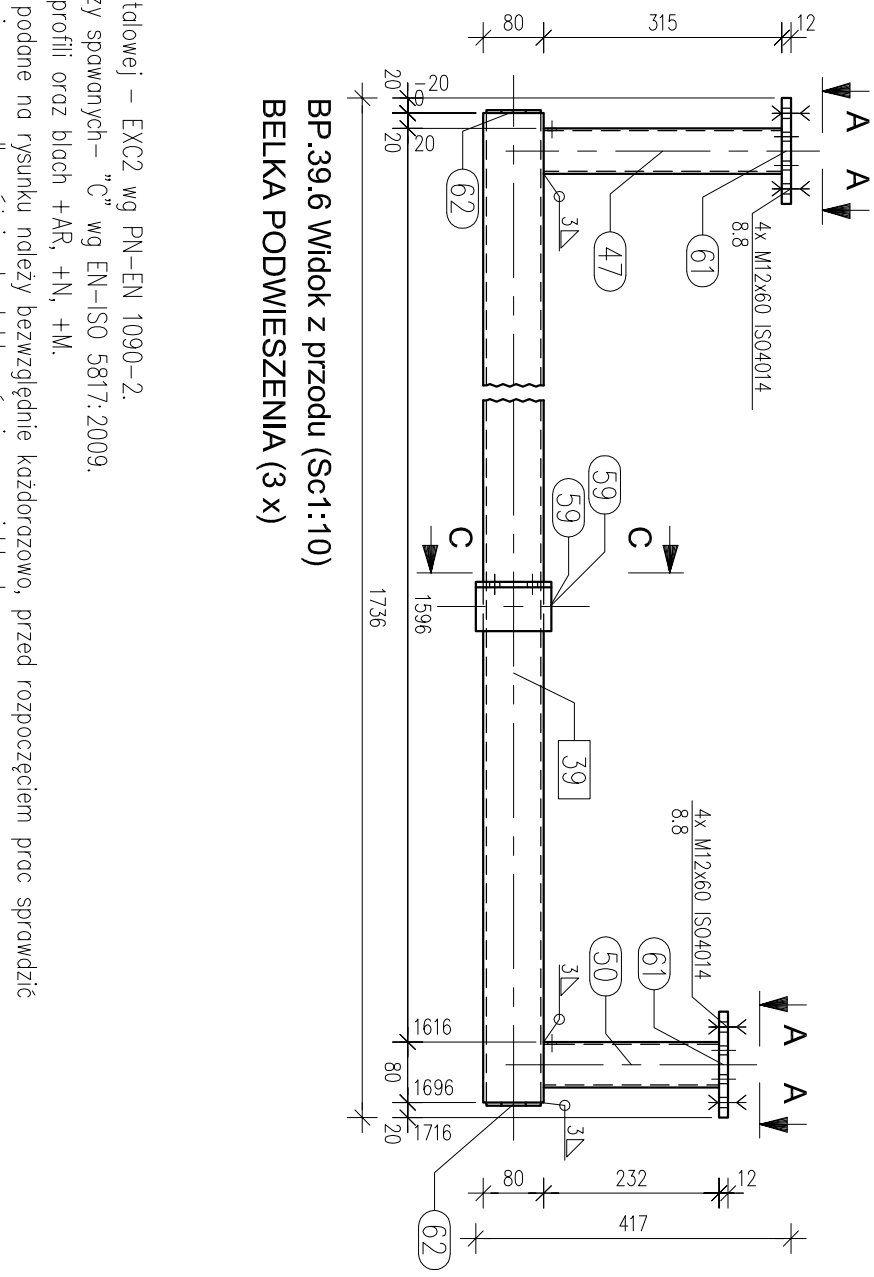
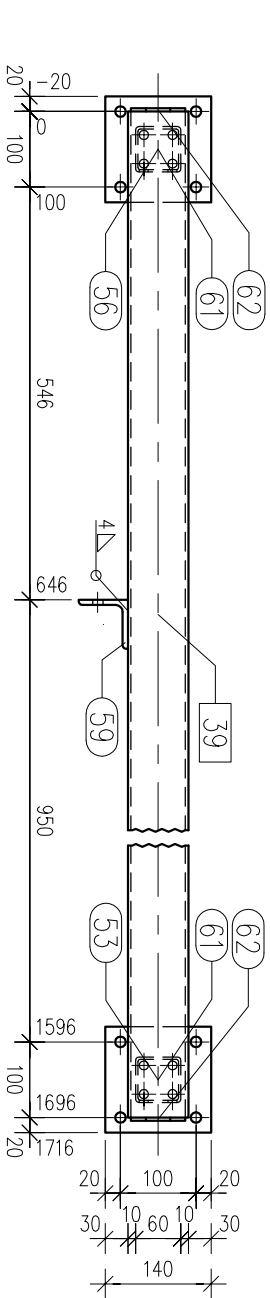
BP.39.2,..., BP.39.6

1:10



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) Grubość 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 czokoowych stosować spoiny o pełnym przekroju.



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 wykonane na cych dostępnych długościach styków. Nieopisane spoiny wykonane 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 odpowiedniej jakości uniwersalną metodą spoin.
 - 8) Zakres badań nieniszczących dla konstrukcji wg PN-EN 1090-tabela 24 – M1, UT, dodatkowo 100% VT (badania wzidne).
 - 9) Brzezi (krawędzie) do spawania oraz stali spawalnice należy przygotować zgodnie z następującymi normami : –spawanie łukowe rżne stali niskowęglowych i niskostopowych – PN-EN ISO 9692-1; – spawanie doczołowe rur stalowych – PN-EN ISO 9692-2; – spawanie łukiem krytym 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 trwłości H (ponad 15 lat).
- Minimalna grubość ocynku 70µm, Minimalna grubość farb 200µm.

SR	POS.	NAZIVA	DELUCOS	WAGA	STAN
16	BP 39.2	BEIJA POWIŚCZENIA RO 60x4 RO 60x3 BI 65x7 BI 140x140x12 BI 72x72x4 Nekretność M12 ISO4032 M12x60 ISO4014 Podłogarka M12 ISO7089	1736 1696 1312 100 140 72 0 0 0	224 160 0,7 0,8 1,8 0,1 0 0 0	S35 S35 S35 S35 S35 S35 S35 S35
16	BP 39.3	BEIJA POWIŚCZENIA RO 60x4 RO 60x3 BI 65x7 BI 140x140x12 BI 72x72x4 Nekretność M12 DIN7967 M12x60 ISO4032 Podłogarka M12 ISO7089	1736 1696 1312 100 140 72 0 0 0	235 160 0,7 0,8 1,7 0,1 0 0 0	S35 S35 S35 S35 S35 S35 S35 S35
16	BP 39.4	BEIJA POWIŚCZENIA RO 60x4 RO 60x3 BI 65x7 BI 140x140x12 BI 72x72x4 Nekretność M12 DIN7967 M12x60 ISO4032 Podłogarka M12 ISO7089	1736 1696 1312 100 140 72 0 0 0	224 160 0,7 0,8 1,8 0,1 0 0 0	S35 S35 S35 S35 S35 S35 S35 S35
16	BP 39.5	BEIJA POWIŚCZENIA RO 60x4 RO 60x3 BI 65x7 BI 140x140x12 BI 72x72x4 Nekretność M12 DIN7967 M12x60 ISO4032 Podłogarka M12 ISO7089	1736 1696 1312 100 140 72 0 0 0	235 160 0,7 0,8 1,7 0,1 0 0 0	S35 S35 S35 S35 S35 S35 S35 S35
16	BP 39.6	BEIJA POWIŚCZENIA RO 60x4 RO 60x3 BI 65x7 BI 140x140x12 BI 72x72x4 Nekretność M12 DIN7967 M12x60 ISO4032 Podłogarka M12 ISO7089	1736 1696 1312 100 140 72 0 0 0	224 160 0,7 0,8 1,8 0,1 0 0 0	S35 S35 S35 S35 S35 S35 S35 S35

BIURO KONSTRUKCYJNE		STAL - PROJEKT	
 STALPROJEKT ul. Sosnowa 34, 16-030 Ogińczewice tel./fax: (085) 7108643 szlenda@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. Tuchnowiec Kościelny dz. nr 43/		
Faza	PROJEKT WYKONAWCZO - WARSZTATOWY		
Przedmiot	BELKA PODWIESZENIA BP.39.2,...., BP.39.6		
Gł. Projektant		Zespół autorski	
dr hab. inż. Jerzy K. Szlenda, prof. nzw. BP/113/88		Współpraca mgr inż. Andrzej Bukowski	
Brzanka:		Konsultacja	
Data:		24.11.2017	
Skala:		1:1	
Wyczerpane tej dokumentacji wymaga zgody autora projektu i dokonania praw autorskich. zestaw z dnia 4.02.1984r. Dz. U. nr 24 poz. 83)		Nrys. PW-KB-010	
Fe			

INWESTOR	Przedsiębiorstwo Usługowo - Handlowo - Produkcyjne "IECH" Spółka z o.o. ul. Kombarantów 4 15-110 Białystok				
Obiekt	PODKONSTRUKCJA POD INSTALACJĘ ZRASZAJĄCĄ W BUDYNKU SORTOWNI Hryniewiczze gm. Juchnowiec Kościelny dz. nr 430/007				
Faza	PROJEKT WYKONAWCZO - WARSZTATOWY				
Przedmiot	BELKA PODWIESZENIA BP .39.2.,..., BP .39.6				
Gł. Projektant		Zespół autoriski			
dr hab. inż. Jerzy K. Szlendek, prof. rzwy. B/11/3/88		Współpraca mgr inż. Andrzej Bukowski			
Branża:	Konstrukcja	Data:	24.11.2017	Skala:	1:1
Wykazano te dokumenty wymaga zgody: autora projektu i rozkumienia praw autorskich, zawiesione z dnia 4.02.1984r. Dz. U. nr 24 poz. 83)					
	A2	PWK-B-010	N rys.	Re	

Gł. Projektant	Współpraca	
Dr hab. inż. Jerzy K. Szlender, prof. nzw. BR113/88	mgr inż. Andrzej Bukowski	
Branża:	Konstrukcja	Data: 24.11.2017
Wzrostające (zł) dokumentacji wymogu zgody autoru projektu i zaskupienia praw autorskich. (ustawa z dnia 4.02.1994r. Dz. U. nr 24 poz. 83)	A2	N rys. PW-KB-010
		Re
		1:1

Wykorzystanie tej dokumentacji wymaga zgody autora projektu i zakupienia praw autorskich. (Ustawa z dnia 4.02.1994r. Dz. U. nr 24 poz. 83)	Branża: Konstrukcja	Data: 24.11.2017	Skala: 1:1
A2	Nr rys. PW-KB-010	Re	