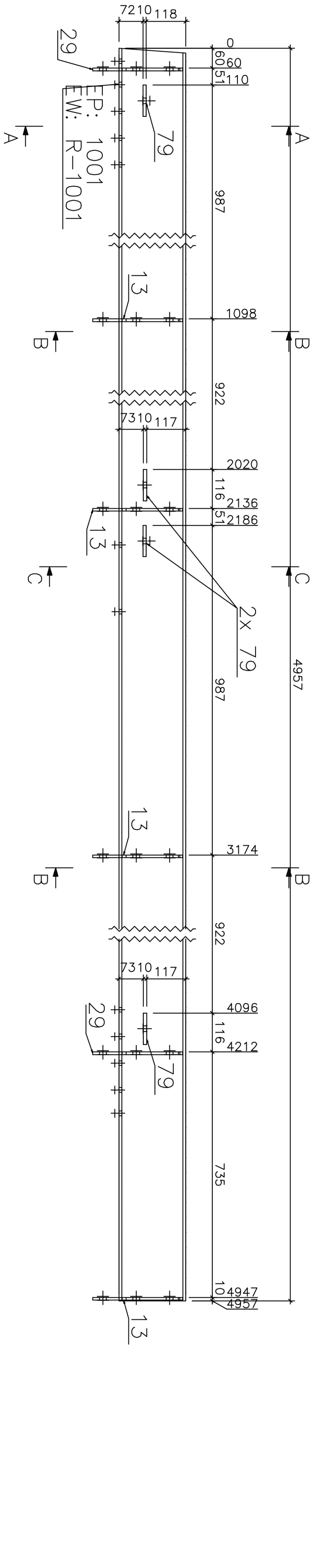
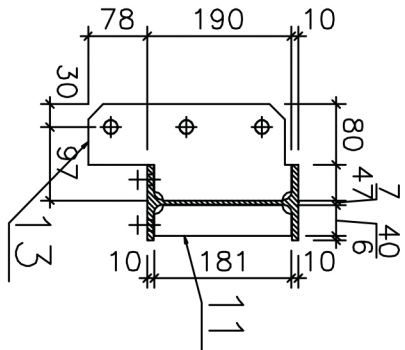


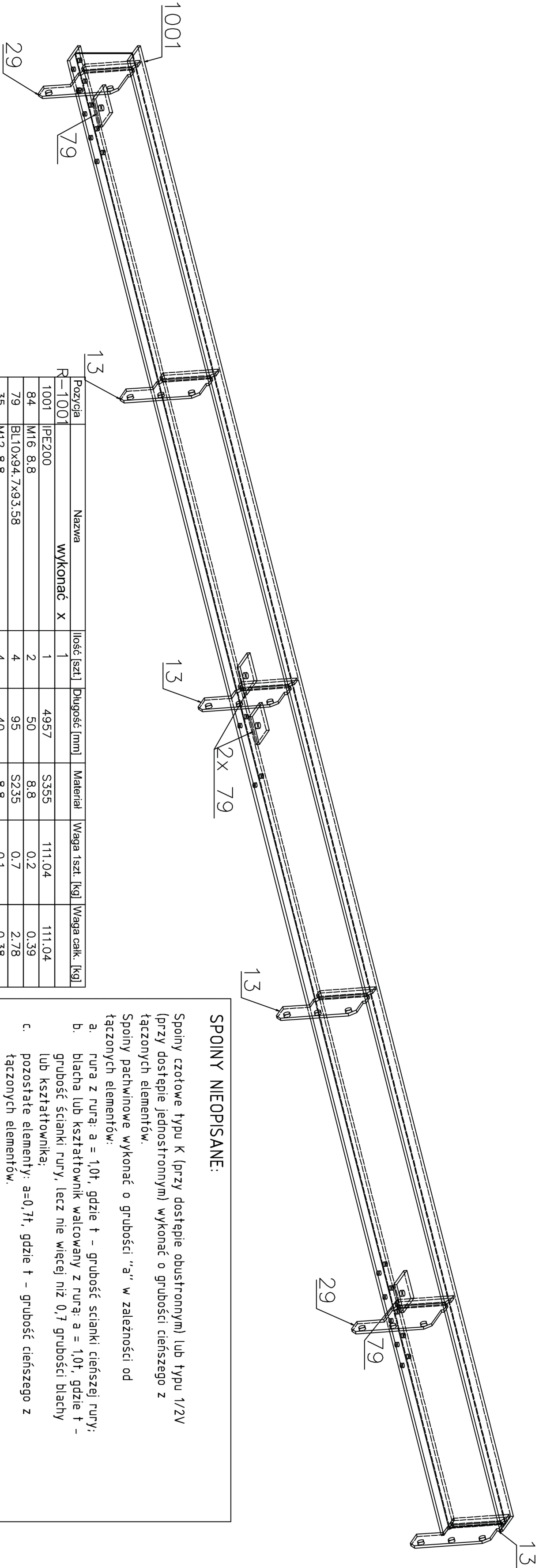
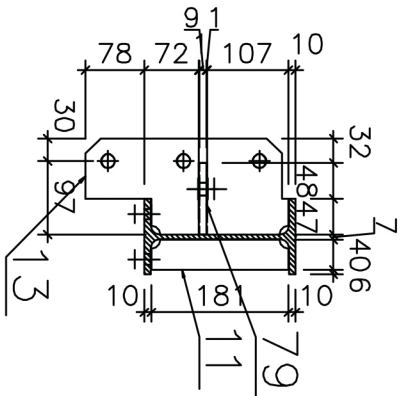
1 x R-1001  
1:10 S355



B — B



C — C



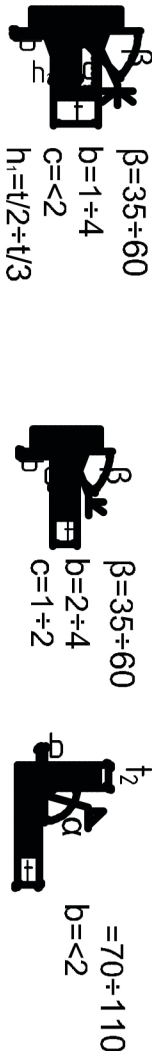
Pozycja	Nazwa	Ilość [szt.]	Długość [mm]	Materiał	Waga 1 szt. [kg]	Waga całk. [kg]
R-1001	wykonac	1	4957	S355	111.04	111.04
1001	IPE200	2	50	8.8	0.2	0.39
84	M16 8.8	4	95	S235	0.7	2.78
79	BL10x94.7x93.58	4	40	8.8	0.1	0.38
35	M12 8.8	2	40	8.8	0.18	0.37
34	M16 8.8	2	268	S235	2.31	4.63
29	BL8x268.5x157.2	4	268	S235	1.94	7.76
13	BL8x268.5x127.2	6	181	S235	0.45	2.67
11	PL40X8	25				130.02
Razem:						2.34

Spoiny 1,8%  
Razem: 132.37  
x 1 132.37  
Całość razem: 132.37

SPJOINY NIEOPISANE:

- Spoiny czotowe typu K (przy dostępie obustronnym) lub typu 1/2V (przy dostępie jednostronnym) wykonać o grubości cieńszego z łączonych elementów.
- Spoiny pachwinowe wykonać o grubości "a" w zależności od łączonych elementów:
- a. rura z rurą: a = 1,0t, gdzie t – grubość ścianki cieńszej rury;
  - b. blacha lub kształtownik walcowany z rurą: a = 1,0t, gdzie t – grubość ścianki rury, lecz nie więcej niż 0,7 grubości blachy lub kształtownika;
  - c. pozostałe elementy: a=0,7t, gdzie t – grubość cieńszego z łączonych elementów.

Spoina czotowa 2x1/2V (K)      Spoina czotowa 1/2V      Spoina pachwinowa



Ilości elementów na rys wykonawczym weryfikować z "Listą el. wysttkowych z pozycjami", widokami aksonometryjii oraz "Listą uporządkowaną "