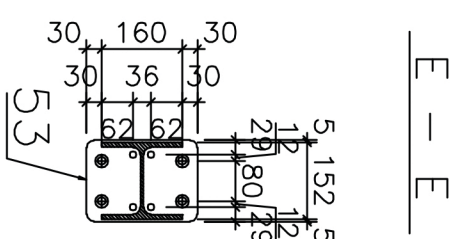
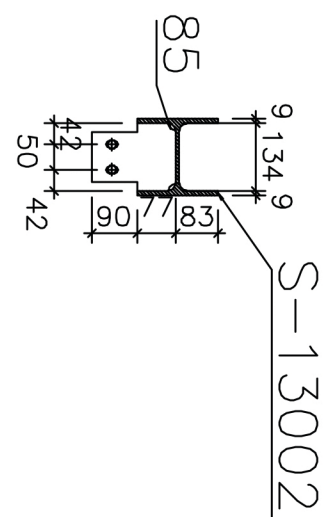
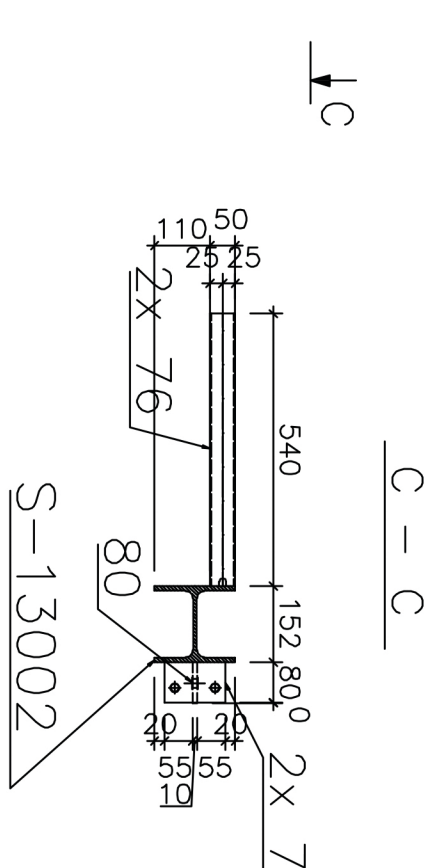
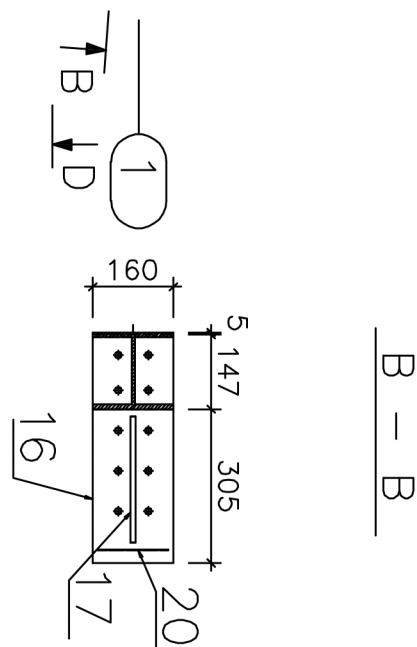
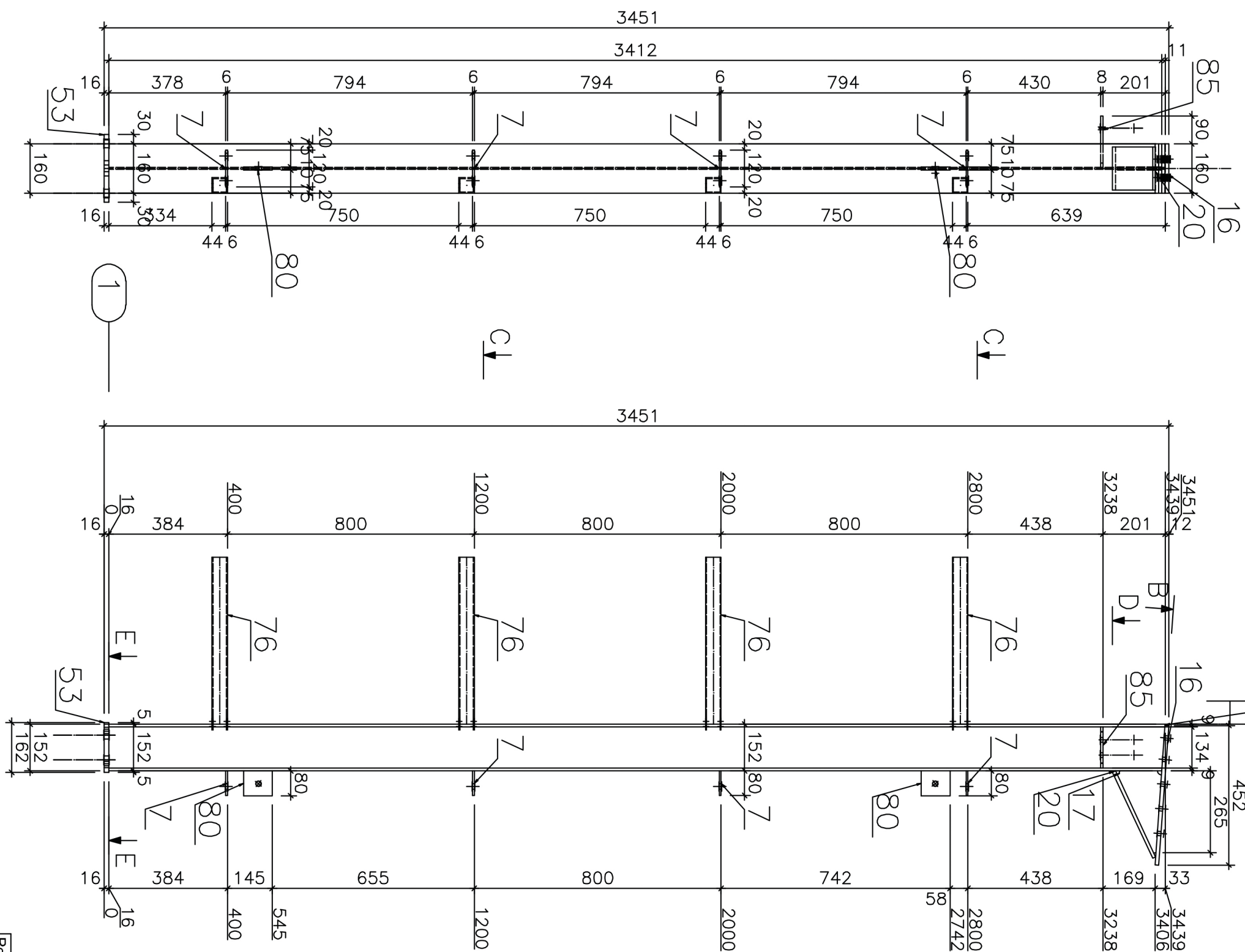
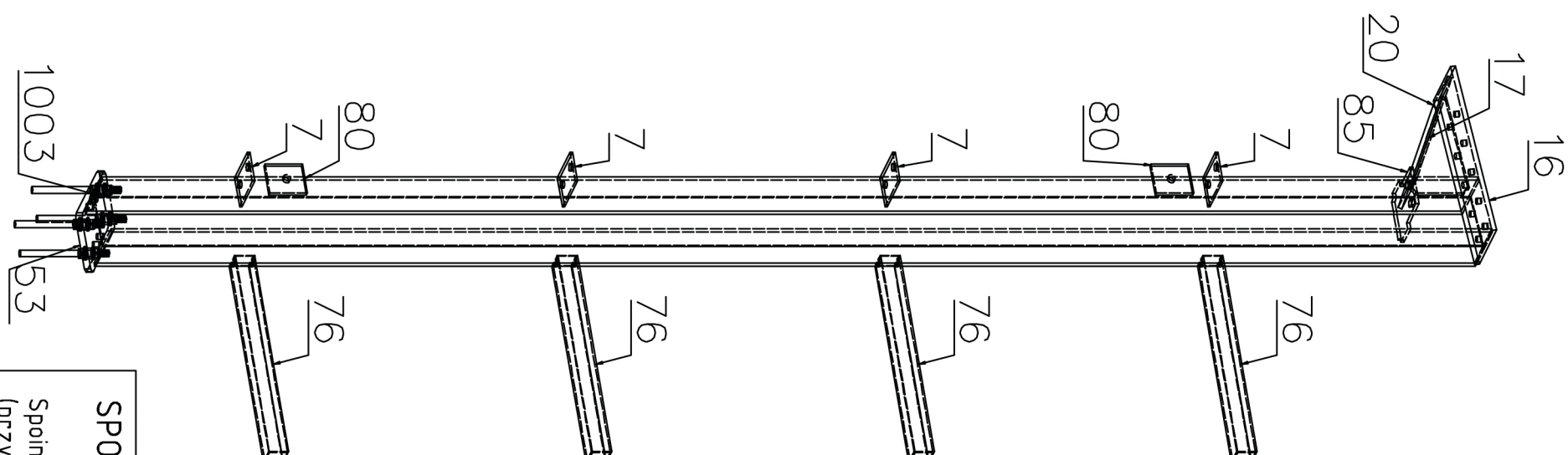


1x S-13002
 1:15 S355 (C/1)

EP: 1003
EW: S-13002



pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Materiał	Waga 1 szt. [kg]	Waga całk. [kg]
13002	wykonać x	1				
1003	HEA160	1	3423	S355	104.06	104.06
85	BL8x167x134	1	167	S235	1.3	1.3
84	M16 8.8	1	50	8.8	0.2	0.2
80	PL80X10	2	93	S235	0.59	1.17
76	RHS50x3	4	540	S235	2.35	9.4
53	BL16x220x162	1	220	S235	4.45	4.45
35	M12 8.8	10	40	8.8	0.1	0.95
34	M16 8.8	1	40	8.8	0.18	0.18
20	PL140X10	1	308	S235	3.38	3.38
17	BL10x288.31x128.91	1	288	S235	1.62	1.62
16	PL160X12	1	452	S235	6.82	6.82
7	PL80X6	4	120	S235	0.45	1.81
-	Pręt gwintowany 16x200 4.6	4	200	4.6	0.32	1.29
Razem:		32				136.63



SPOINY NIEOPISANE:

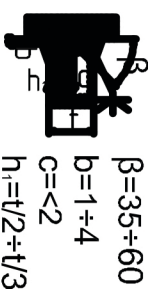
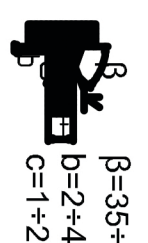
Spoiny czotowe typu K (przy dostępie obustronnym) lub typu 1/2V (przy dostępie jednostronnym) wykonać o grubości cieńszego z łączonych elementów.

Spoiny pachwinowe wykonać o grubości "a" w zależności od łączonych elementów:

- nura z rurą: $a = 1,0t$, gdzie t – grubość ścianki cieńszego rury
- blacha lub kształtownik walcowany z rurą: $a = 1,0t$, gdzie t – grubość ścianki rury, lecz nie więcej niż $0,7$ grubości blachy lub kształtownika
- pozostałe elementy: $a = 0,7t$, gdzie t – grubość cieńszego z łączonych elementów.


Spoina czotowa 2x1/2V (K)

Spoina czotowa 1/2V Spoina pachwinowa


$$\beta = 35 \div 60$$

$$b=2 \div 4$$

$$b \leq 2$$

ilości elementów na rys wykonawczym weryfikować z "Listą el. wystętkowych z pozycjami", widokami aksonometrii oraz "Listą uporządkowaną"

 <p>ATM "ATM" Krzysztof Miklaszewicz, usługi budowlane 15-339 Bydgoszcz, Ułaskowska 12 lok. 107 tel. 69 74 40 08 wew. 20, atmprojekty@atmproj.pl</p>	021
	24.10.2020r.