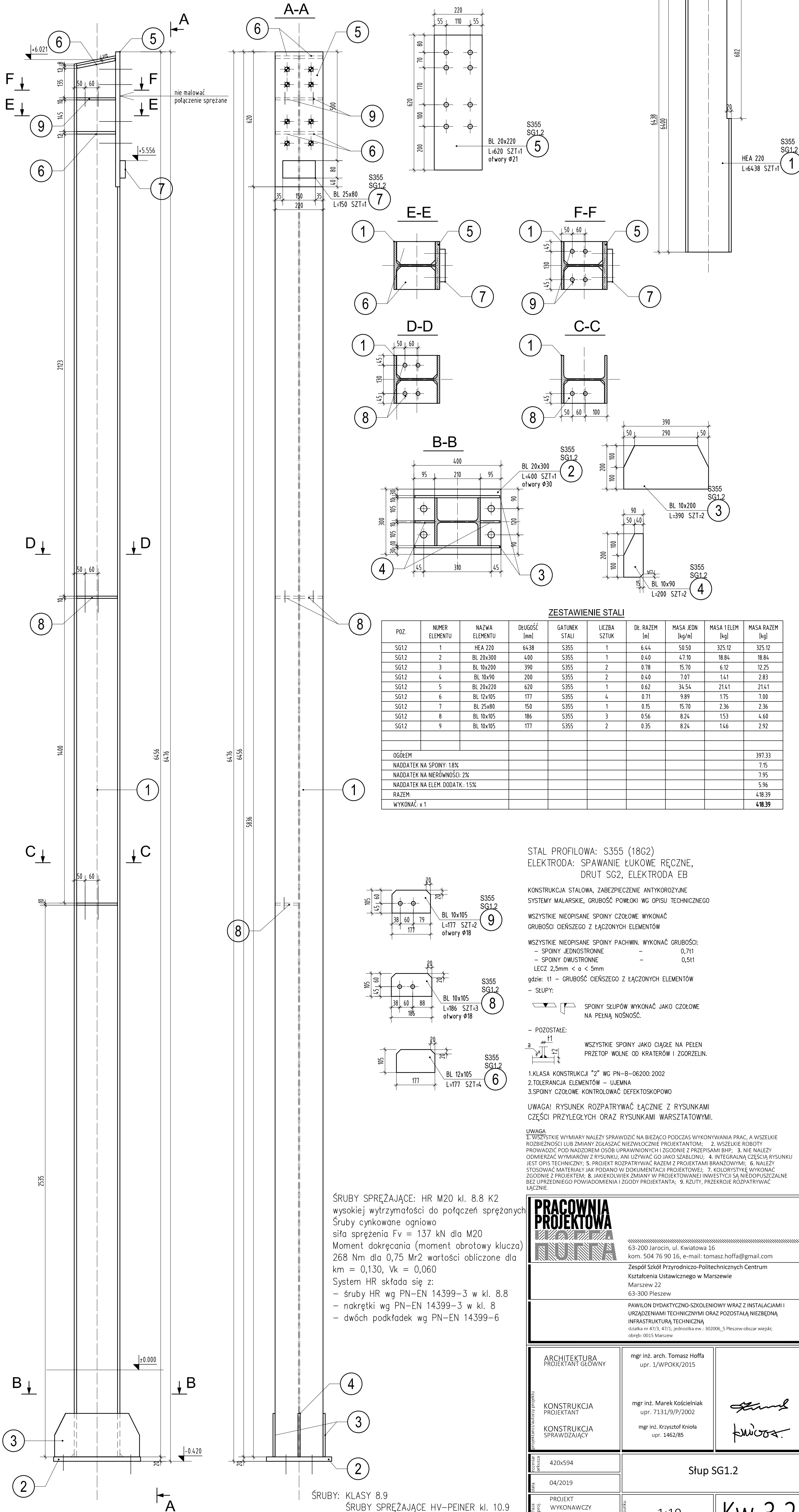


słup SG1.2 szt.1



ZESTAWIENIE STALI

POZ	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DE. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
SG1.2	1	HEA 220	6438	S355	1	6.44	50.50	325.12	325.12
SG1.2	2	BL 20x300	400	S355	1	0.40	4.70	18.84	18.84
SG1.2	3	BL 10x200	390	S355	2	0.78	15.70	6.12	12.25
SG1.2	4	BL 10x90	200	S355	2	0.40	7.07	1.41	2.83
SG1.2	5	BL 20x220	620	S355	1	0.62	34.54	21.41	21.41
SG1.2	6	BL 12x105	177	S355	4	0.71	9.89	1.75	7.00
SG1.2	7	BL 25x80	150	S355	1	0.15	15.70	2.36	2.36
SG1.2	8	BL 10x105	186	S355	3	0.56	8.24	1.53	4.60
SG1.2	9	BL 10x105	177	S355	2	0.35	8.24	1.46	2.92
OGÓŁEM									397.33
NADDATEK NA SPINY: 18%									7.15
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									7.95
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 1.5%									5.96
RAZEM:									418.39
WYKONAĆ: x 1									418.39

STAL PROFILOWA: S355 (18G2)
ELEKTRODA: SPAWANIE ŁUKOWE RĘCZNE,
DRUT SG2, ELEKTRODA EB

KONSTRUKCJA STALOWA, ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE
SYSTEMY MALARSKIE, GRUBOŚĆ POWŁOKI WG OPISU TECHNICZNEGO

WSZYSTKIE NIEOPISANE SPINY CZOŁOWE WYKONAĆ
GRUBOŚCI CIĘSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW

WSZYSTKIE NIEOPISANE SPINY PACHWIN. WYKONAĆ GRUBOŚCI:
- SPINY JEDNOSTRONNE - 0,7t1
- SPINY DWUSTRONNE - 0,5t1
LECZ 2,5mm < a < 5mm

gdzie: t1 - GRUBOŚĆ CIĘSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW

- SŁUPY:

SPINY SŁUPÓW WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE
NA PEŁNĄ NOŚNOŚĆ.

- POZOSTAŁE:

WSZYSTKIE SPINY JAKO CIĄGŁE NA PEŁEN
PRZETOP WOLNE OD KRATERÓW I ZGORZELIN.

- 1.KLASA KONSTRUKCJI "2" WG PN-B-06200:2002
- 2.TOLERANCJA ELEMENTÓW - UJEMNA
- 3.SPINY CZOŁOWE KONTROLOWAĆ DEFEKOSKOPOWO

UWAGA! RYSUNEK ROZPATRYWAĆ ŁĄCZNIE Z RYSUNKAMI
CZĘŚCI PRZYŁĘGLYCH ORAZ RYSUNKAMI WARSZTATOWYMI.

UWAGA
1. WSZYSTKIE WYMIARY NALEŻY SPRAWDZIĆ NA BIEŻĄCO PODCZAS WYKONYWANIA PRAC, A WSZELKIE
ROZBIŃCZOŚCI LUB ZMIANY ZGŁASZAĆ NIEWŁOCHNIE PROJEKTANTOM; 2. WSZELKIE ROBOTY
PROWADZIĆ POD NADZOREM OSÓB UPRAWNIONYCH I ZGODNIE Z PRZEPISAMI BHP; 3. NIE NALEŻY
ODMIERZAĆ WYMIARÓW Z RYSUNKU, ANI UŻYWAĆ GO JAKO SZABLONU; 4. INTEGRALNĄ CZĘŚCIĄ RYSUNKU
JEST OPIS TECHNICZNY; 5. PROJEKT ROZPATRYWAĆ RAZEM Z PROJEKTAMI BRANŻOWYMI; 6. NALEŻY
STOSOWAĆ MATERIAŁY JAK PODANO W DOKUMENTACJI PROJEKTOWEJ; 7. KOLORYSTYKĘ WYKONAĆ
ZGODNIE Z PROJEKTEM; 8. JAKIEKOLWIEK ZMIANY W PROJEKTOWANEJ INWESTYCJI SA NIEDOPUSZCZALNE
BEZ UPRZEDNIEGO POWIADOMIENIA I ZGODY PROJEKTANTA; 9. RZUTY, PRZEKROJE ROZPATRYWAĆ
ŁĄCZNIE.

ŚRUBY SPRĘŻAJĄCE: HR M20 kl. 8.8 K2
wysokiej wytrzymałości do połączeń sprężanych
Śruby cynkowane ogniowo
siła sprężenia $F_v = 137$ kN dla M20
Moment dokręcania (moment obrotowy klucza)
268 Nm dla 0,75 Mr2 wartości obliczone dla
 $k_m = 0,130$, $V_k = 0,060$
System HR składa się z:
- śruby HR wg PN-EN 14399-3 w kl. 8.8
- nakrętki wg PN-EN 14399-3 w kl. 8
- dwóch podkładek wg PN-EN 14399-6

ŚRUBY: KLASY 8.9
ŚRUBY SPRĘŻAJĄCE HV-PEINER kl. 10.9
siła sprężenia $F_v = 160$ kN dla M20

<p>PRACOWNIA PROJEKTOWA NUTA</p> <p>63-200 Jarocin, ul. Kwiatowa 16 kom. 504 76 90 16, e-mail: tomasz.hoffa@gmail.com</p>		<p>Zespół Szkół Przyrodniczo-Politechnicznych Centrum Kształcenia Ustawicznego w Marszewie Marszew 22 63-300 Pleszew</p>
<p>ARCHITEKTURA PROJEKTANT GŁÓWNY</p>		<p>mgr inż. arch. Tomasz Hoffa upr. 1/WPOKK/2015</p>
<p>KONSTRUKCJA PROJEKTANT</p>		<p>mgr inż. Marek Kościelniak upr. 7131/9/P/2002</p>
<p>KONSTRUKCJA SPRAWDZAJĄCY</p>		<p>mgr inż. Krzysztof Kniola upr. 1462/85</p>
<p>numer arkusza 420x594</p>	<p>Słup SG1.2</p>	
<p>data 04/2019</p>	<p>PROJEKT WYKONAWCZY</p>	
<p>branża KONSTRUKCJA</p>	<p>skala rysunku 1:10</p>	<p>tytuł rysunku Kw-3.2</p>