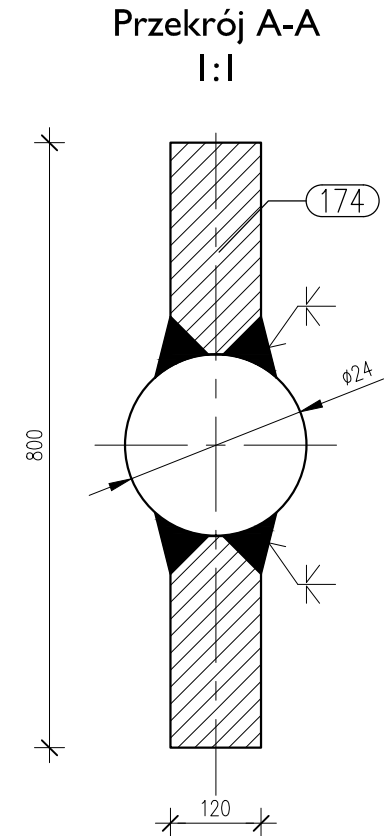
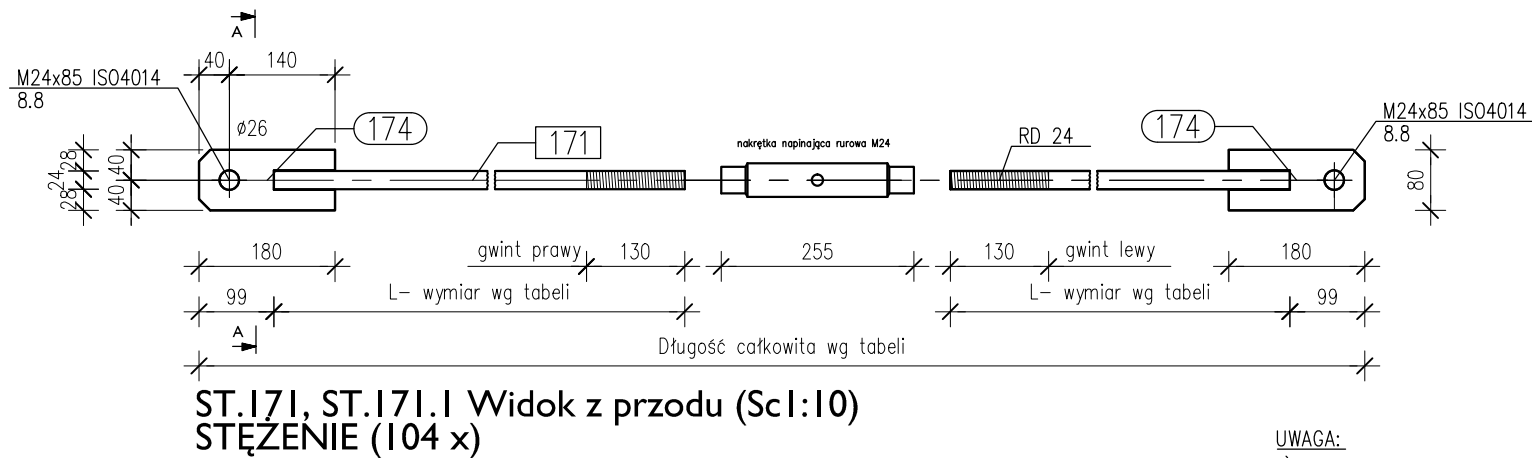
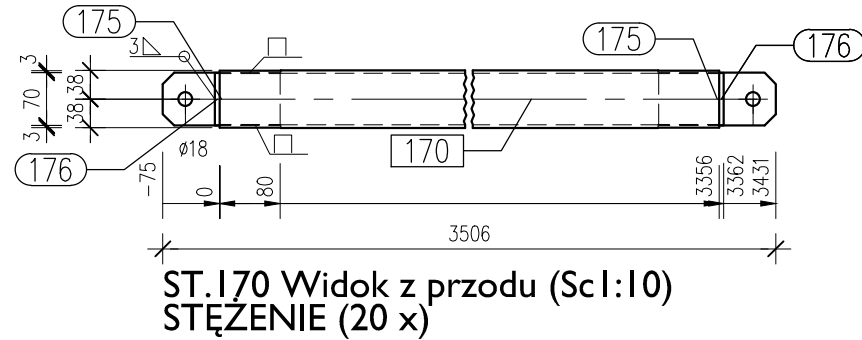
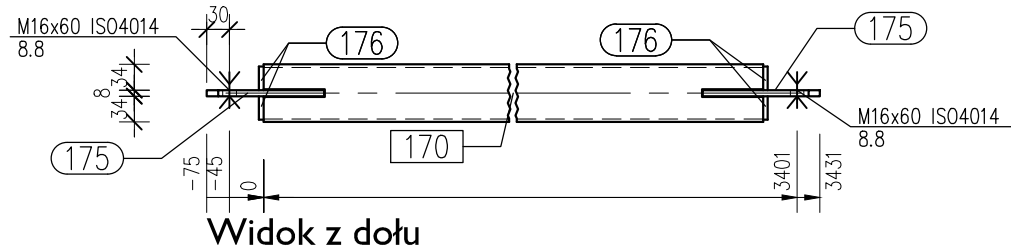


STĘŻENIE ST.170,..., ST.171.2  
1:10



SZT.	POZ.	NAZWA	DŁUGOŚĆ	WAGA	STAL
20	ST.170	STEŻENIE	3506	25.5	
1	170	RO 76,1x4	3356	23.9	S355J2
2	175	Bl. 155x70x8	70	0.7	S355J2
4	176	Bl. 70x31x6	70	0.1	S355J2
2		M16x60 ISO4014	60	0.	8.8
4		podkładka M16 ISO7089	0	0.	8
2		nakrętka M16 ISO4034	0	0.	8
40	ST.171.1	STEŻENIE	3628	14.7	
1	171	RD 24	2881	10.2	S235JR
1	173	RD 24	500	1.8	S235JR
2	174	Bl. 180x80x12	80	1.3	S355J2
1		Nakrętka napinająca M24	255	0.	S235
2		M24x85 ISO4014	85	0.	8.8
4		podkładka M24 ISO7089	0	0.	8
2		nakrętka M24 ISO4034	0	0.	8
64	ST.171	STEŻENIE	3654	14.8	
1	171	RD 24	2881	10.2	S235JR
1	172	RD 24	527	1.9	S235JR
2	174	Bl. 180x80x12	80	1.3	S355J2
1		Nakrętka napinająca M24	255	0.	S235
2		M24x85 ISO4014	85	0.	8.8
4		podkładka M24 ISO7089	0	0.	8
2		nakrętka M24 ISO4034	0	0.	8
			Całkowita masa: 2041 kg		

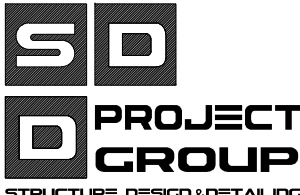
Całkowita masa: 2041 kg

UWAGA:

- 1) Klasa konstrukcji stalowej- EXC2 wg PN-EN 1090-2.
- 2) Klasa jakości złączy spawanych- "C" (spoiny pachwinowe) oraz "B" (spoiny czołowe) wg EN-ISO 5817:2009.
- 3) Wszystkie wymiary podane na rysunku należy bezwzględnie każdorazowo, przed rozpoczęciem prac sprawdzić na miejscu budowy i w przypadku różnic skontaktować się z projektantem.
- 4) Wszystkie spoiny wykonywać na całych dostępnych długościach styków. Nieopisane spoiny wykonać analogicznie do opisanych.
- 5) Za metodę spawania i dobór elektrod odpowiada uprawniony do tego celu technolog w zakładzie wytwórczym.
- 6) Wykonanie elementów konstrukcji powinno być prowadzone w odpowiedniej kolejności umożliwiającej wmontowanie wszystkich profili i blach oraz wykonanie wszystkich spoin.
- 7) Zakres badań nieniszczących dla konstrukcji wg PN-EN 1090- tablica 24- MT, UT, dodatkowo 100% VT (badanie wizualne).
- 8) Stopień przygotowania powierzchni wg tablicy 22 PN-EN 1090-2.
- 9) Powierzchnia do malowania powinna być czysta, sucha, pozbawiona zafuszczeń oraz innych luźnych zanieczyszczeń.  
Zaleca się zeszlifować ostre krawędzie.
- 10) Zabezpieczenie antykorozyjne konstrukcji wg opisu technicznego projektu wykonawczego.

**SPOINY NIEOPISANE:**

- 1) Poszczególne elementy łączyć ze sobą za pomocą spoin pachwinowo-obwodowych.
- 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 elementóww przypadku spoin czołowych stosować spoiny o pełnym przekroju.

INWESTOR:	Miasto Ostrów Mazowiecka ul. 3 Maja 66, 07-300 Ostrów Mazowiecka		
TEMAT:	BUDOWA ŁODOWISKA/ BOISKA Z PRZYKRYCIEM STAŁOWYM nr dz.: 3103/14, 3103/16, 3103/17, 3103/23, 3103/27 Ostrów Mazowiecka, ul. Trębskiego		
BIURO KONSTRUKCYJNE	 <p><b>KRZYSZTOF WIELGAT</b> ul. Wierzbowa 6, 16-010 Wasilków tel. kom. 602 213 419 krzysztof.wielgat@gmail.com wielgat@sdd-pg.pl</p>		
Zespół projektowy		Podpis	
PROJEKTOWAŁ:	inż. Marcin Peukert upr. nr SLK/2841/POOK/10		
WSPÓŁPRACA:	mgr inż. Krzysztof Wielgat inż. Przemysław Przestrzelski		
NAZWA RYS:	STĘŻENIE ST.170,..., ST.171.2		
FORMAT RYS:	DATA:	SKALA:	NR RYSUNKU:
A3	08.04.2016	1:10	SDD-122-PW-012
Wykorzystanie tej dokumentacji wymaga zgody autora projektu i wykupienia praw autorskich. (Ustawa z dnia 4.02.1994r. Dz. U. nr 24 poz. 83)			