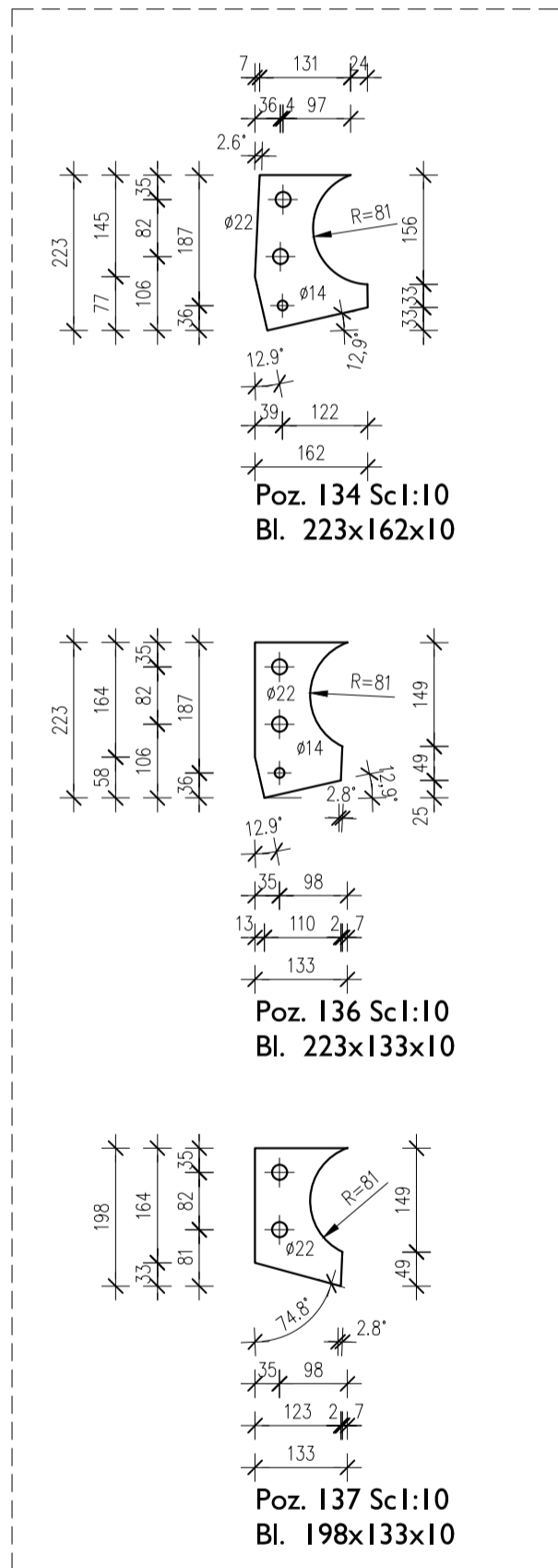
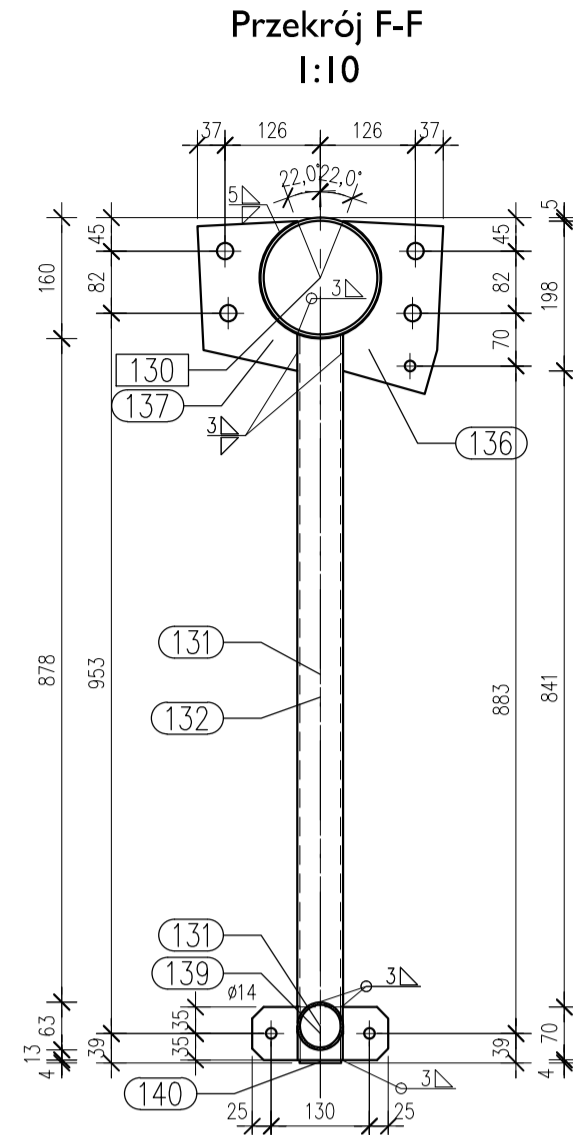
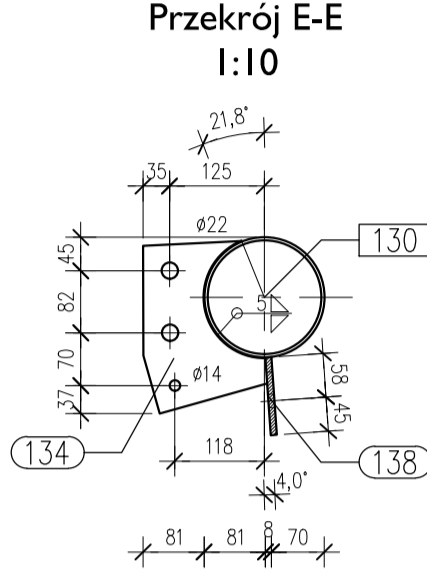
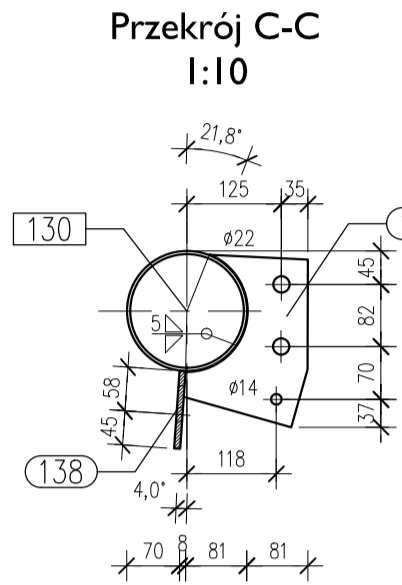
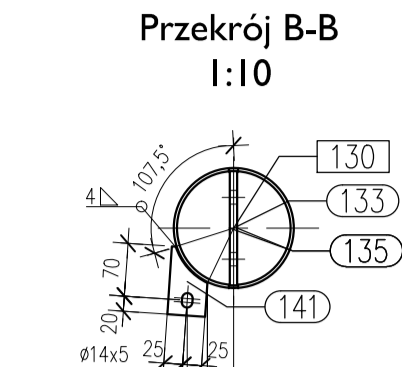
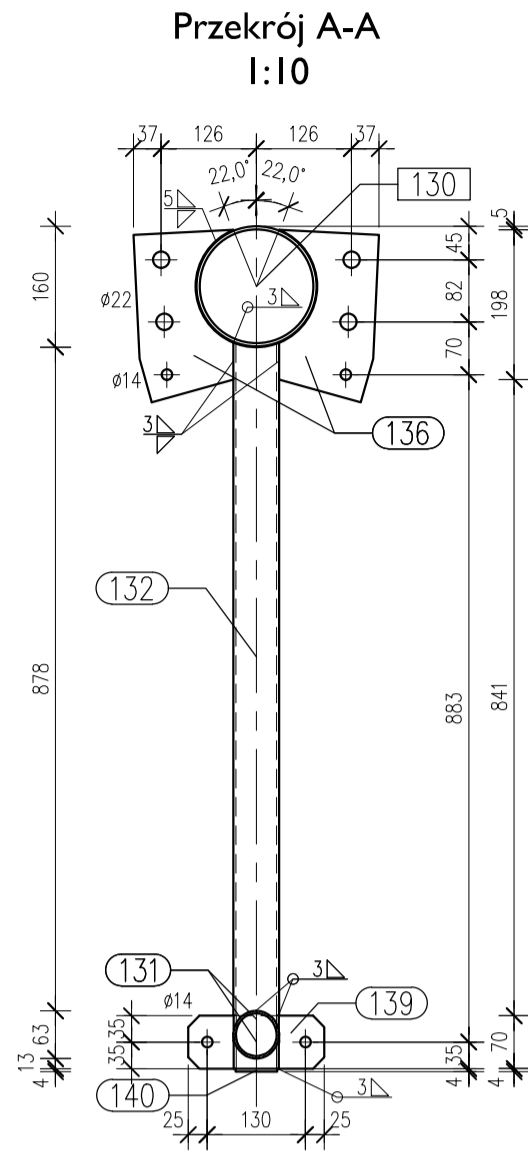
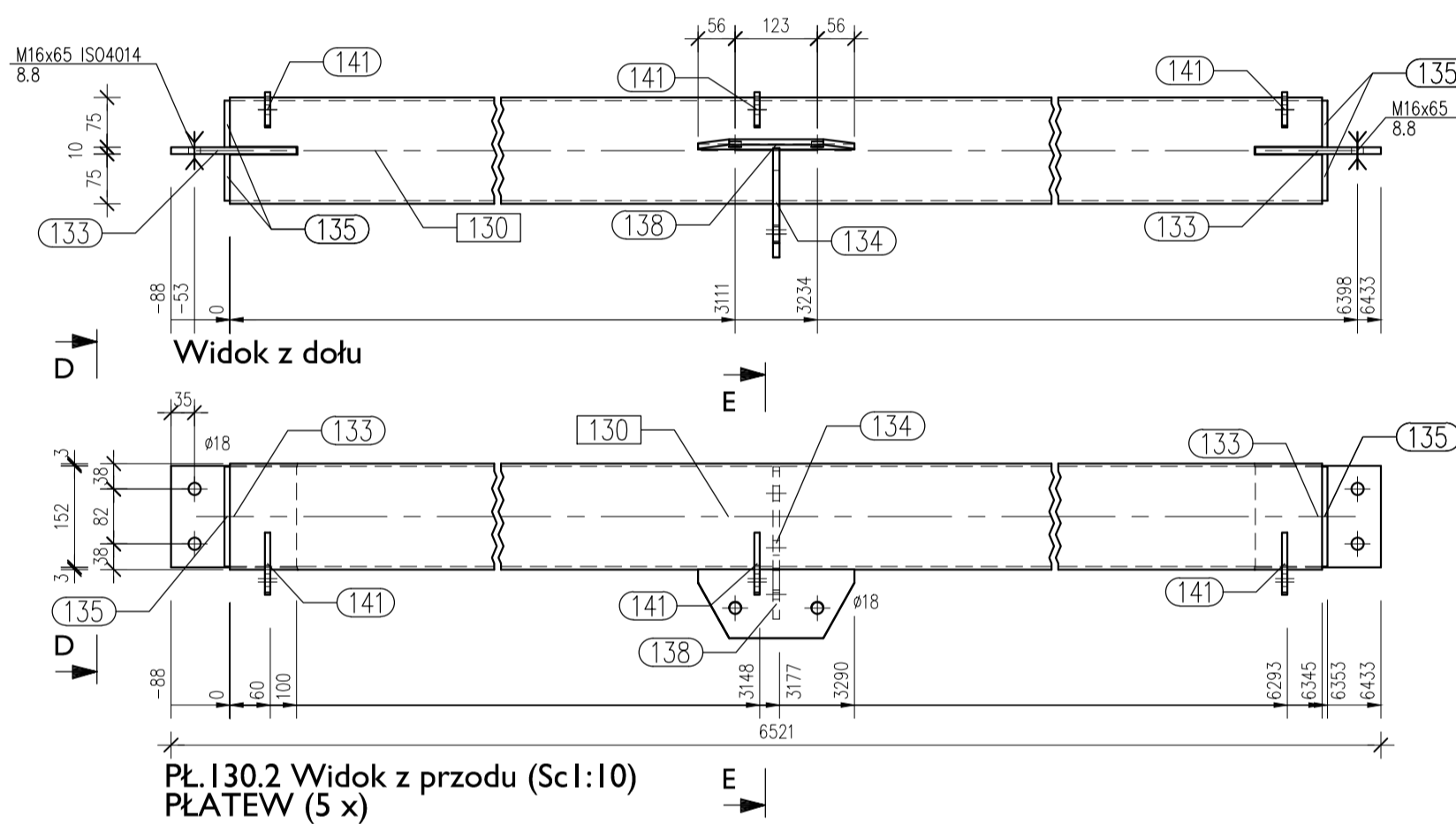
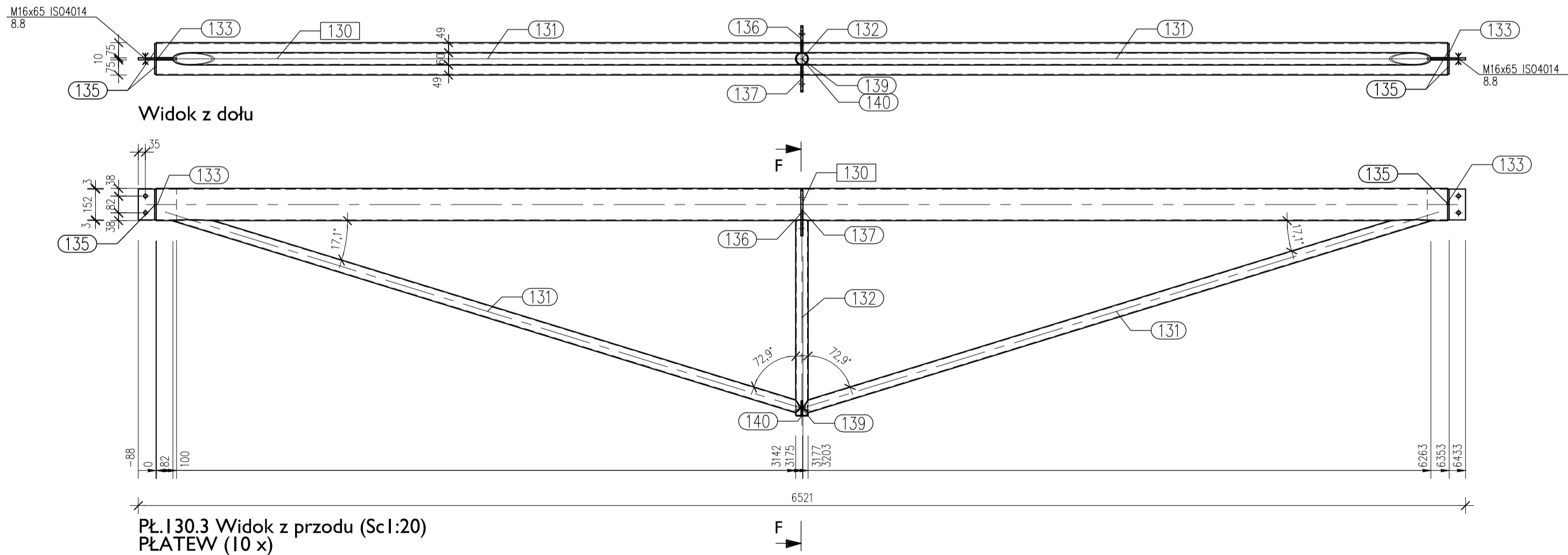
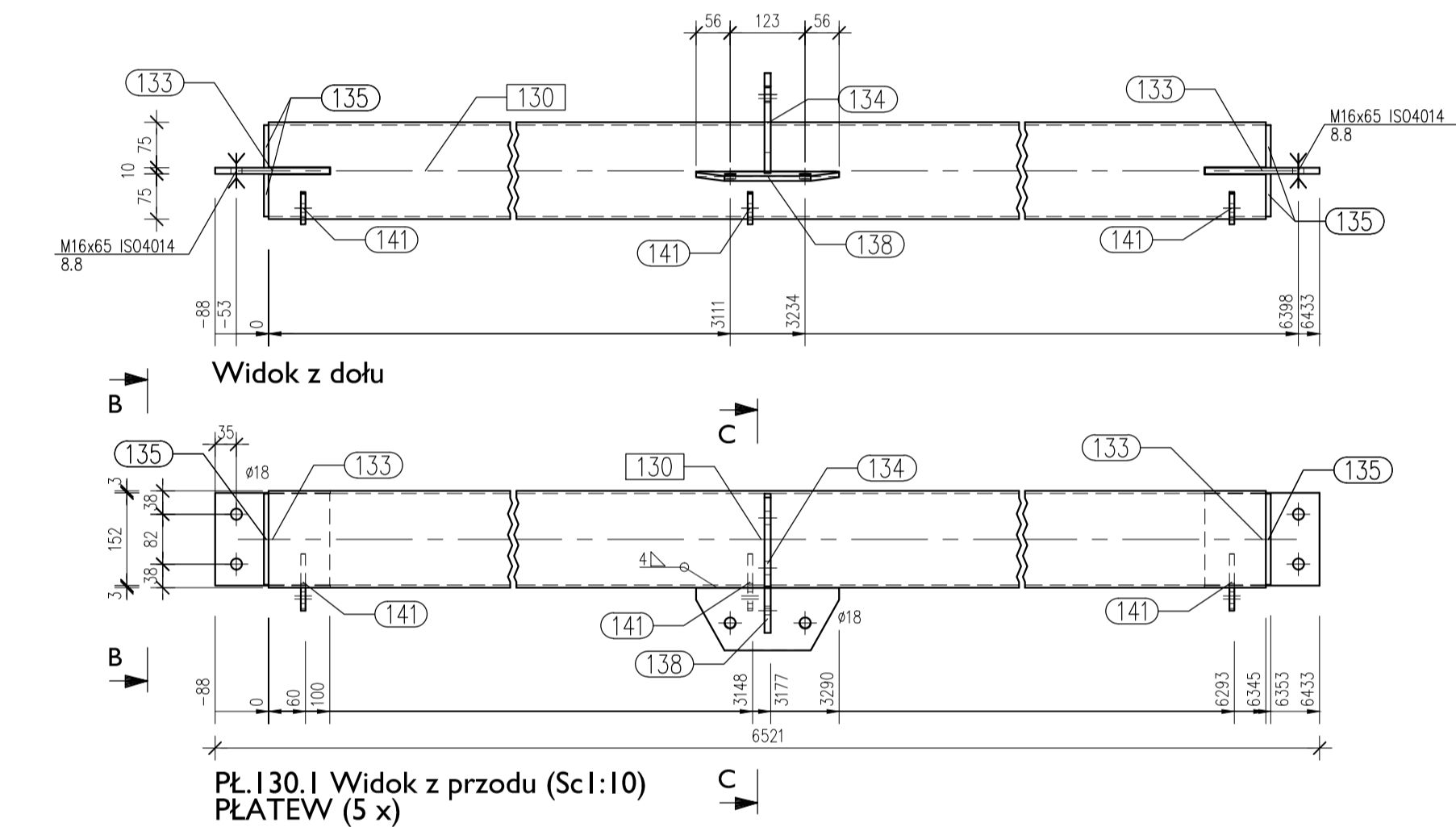
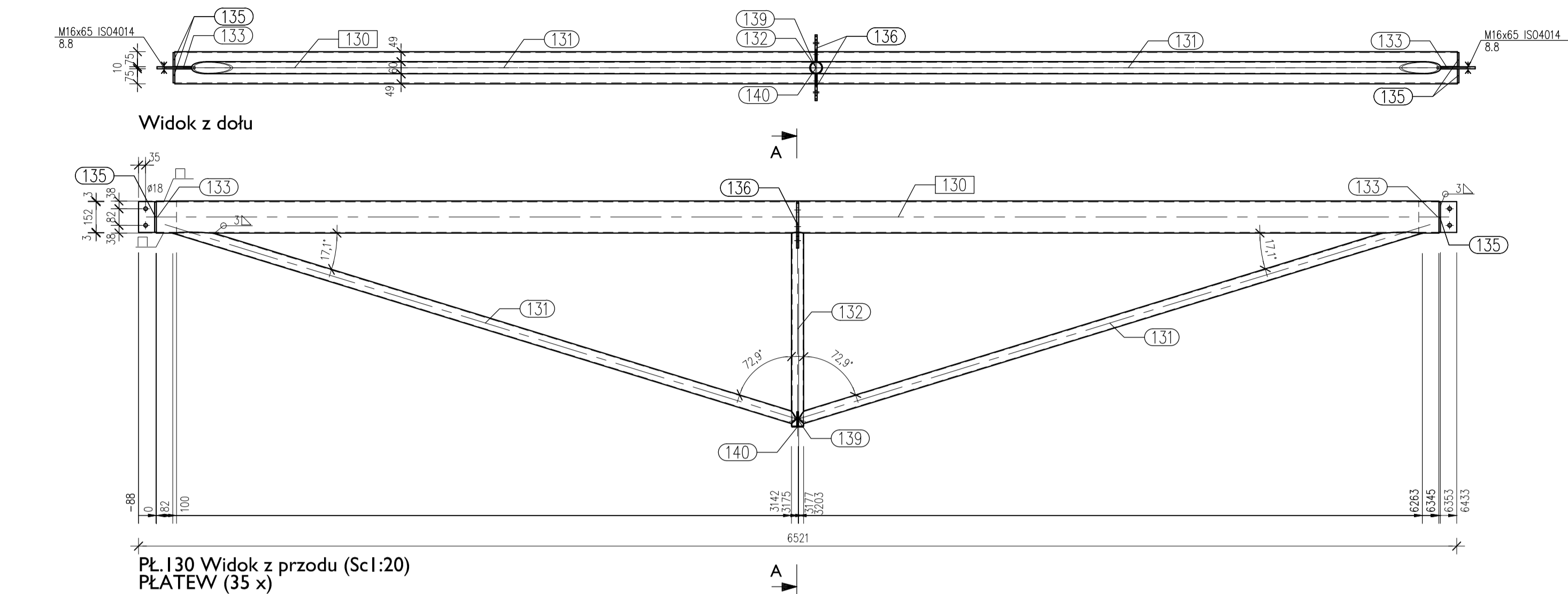


PŁATEW PŁ.130,..., PŁ.130.3
1:20/I:10




SZT	POZ	NAZWA	DŁUGOŚĆ	WAGA	STAL
35	PL.130	PŁATEW	6521	153,2	
1	130	RO 159x4,5	6345	108,8	S355J2
2	131	RO 60,3x3,2	3217	14,5	S355J2
1	132	RO 60,3x3,2	960	4,3	S355J2
4	133	Bl. 188x152x10	188	2,2	S355J2
1	135	Bl. 150x70x8	150	0,5	S355J2
2	136	Bl. 223x133x10	133	2,1	S355J2
1	139	Bl. 180x70x6	70	0,6	S355J2
4	140	Bl. 55x55x4	55	0,1	S355J2
8		M16x65 ISO4014	65	0	8,8
4		podkładka M16 ISO7089	0	0	8
4		nakrętka M16 ISO4034	0	0	8
10	PL.130.3	PŁATEW	8521	153,2	
1	130	RO 159x4,5	6345	108,8	S355J2
1	131	RO 60,3x3,2	3217	14,5	S355J2
2	133	RO 60,3x3,2	960	4,3	S355J2
4	135	Bl. 188x152x10	188	2,2	S355J2
1	136	Bl. 150x70x8	150	0,5	S355J2
1	137	Bl. 223x133x10	133	2,1	S355J2
1	139	Bl. 180x70x6	70	0,6	S355J2
4	140	Bl. 55x55x4	55	0,1	S355J2
8		M16x65 ISO4014	65	0	8,8
4		podkładka M16 ISO7089	0	0	8
4		nakrętka M16 ISO4034	0	0	8
5	PL.130.1	PŁATEW	6521	119,6	
1	130	RO 159x4,5	6345	108,8	S355J2
2	133	Bl. 188x152x10	188	2,2	S355J2
1	134	Bl. 223x162x10	162	2,4	S355J2
4	135	Bl. 150x70x8	150	0,5	S355J2
1	138	Bl. 234x103x8	103	1,3	S355J2
3	141	Bl. 90x50x8	50	0,5	S355J2
4		nakrętka M16 ISO4034	50	0	8
4		M16x65 ISO4014	65	0	8,8
8		podkładka M16 ISO7089	0	0	8
5	PL.130.2	PŁATEW	8521	119,6	
1	130	RO 159x4,5	6345	108,8	S355J2
1	133	Bl. 188x152x10	188	2,2	S355J2
1	134	Bl. 223x162x10	162	2,4	S355J2
4	135	Bl. 150x70x8	150	0,5	S355J2
1	138	Bl. 234x103x8	103	1,3	S355J2
3	141	Bl. 90x50x8	50	0,5	S355J2
4		nakrętka M16 ISO4034	50	0	8
4		M16x65 ISO4014	65	0	8,8
8		podkładka M16 ISO7089	0	0	8
				Całkowita masa: 8099 kg	

- UWAGA:**
1) Klasa konstrukcji stalowej- EXC2 wg PN-EN 1090-2.
2) Klasa jakości złączy spawanych- "C" (spoiny pachwinowe) oraz "B" (spoiny czółowe) wg EN-ISO 5817:2009.
3) Wszystkie wymiary podane na rysunku należy bezwzględnie każdorazowo, przed rozpoczęciem prac sprawdzić na miejscu budowy.
4) W przypadku różnic skontaktować się z projektantem.
5) Wszystkie spoiny wykonywać na całym dostępnym długościach styków. Niepełne spoiny wykonać analogicznie do opisanych.
6) Za metodę spawania i dobór elektrod odpowiada uprawniony od tego celu technolog w zakładzie wytwórczym.
7) Wykonanie elementów konstrukcji powinno być prowadzone w odpowiedniej kolejności umożliwiającej smontowanie wszystkich profili i blach oraz wykonanie wszystkich spoin.
8) Zakres badań nieniszczących dla konstrukcji wg PN-EN 1090-2, tablica 24- MT, UT, dodatkowo 100% VT (badanie wizualne).
9) Powierzchnia do malowania powinna być czysta, sucha, pozbawiona zanieczyszczeń 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) Grubości spoin "a" stosować w zależności od rodzaju łączonych elementów:
-rura z rurą; a= grubości ścianki cieńszego z łączonych elementów,
-błacha 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 czółowych stosować spoiny o pełnym przekroju.

INWESTOR:	Miasto Ostrow Mazowiecka ul. 3 Maja 66, 07-300 Ostrow Mazowiecka		
TEMAT:	BUDOWA LODOWISKA I BOJSKA Z PRZYKRYCIEM STALOWYM nr dz.: 3103/14, 3103/16, 3103/17, 3103/23, 3103/27 Ostrow Mazowiecka, ul. Trebickiego		
BIURO KONSTRUKCYJNE	<div><div><div>SD PROJECT GROUP STRUCTURE DESIGN & DETAILING</div></div><div>KRZYSZTOF WIELGAT ul. Wierzbowa 6, 16-010 Wasikow tel. kom. 602 213 419 krzysztof.wielgat@gmail.com wielgat@sdd-pp.pl</div></div>		
PROJEKTOWAŁ:	Zespół projektowy inż. Marcin Peukert upr. nr SLK/2841/POK/10	Podpis	
WSPÓŁPRACA:	mgr inż. Krzysztof Wielgat inż. Przemysław Przeszreński		
NAZWA RYS:	PŁATEW PŁ.130,..., PŁ.130.3		
FORMAT RYS:	DATA:	SKALA:	NR RYSUNKU:
A1	08.06.2016	1:20/1:10	SDD-122-PW-009

Wykazujemy za doświadczenie wygody, które przynosi i zwiększa jego zaufanie.

Ustawa z dnia 18.09.2002 r. o prawach konsumenta

Wydrukowane na dokumentacji wymaga zgodności z projektem i wykonaniem przez autorów.
(Drukowa z dnia 4.02.1996r. Dru. U. nr 24 pos. 83)