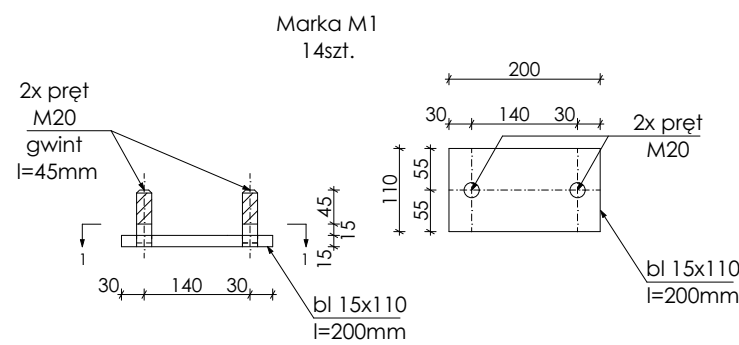
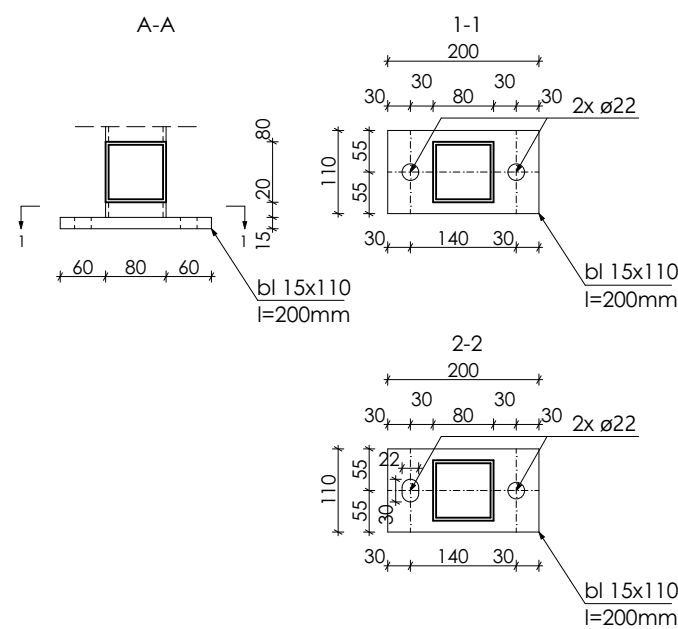
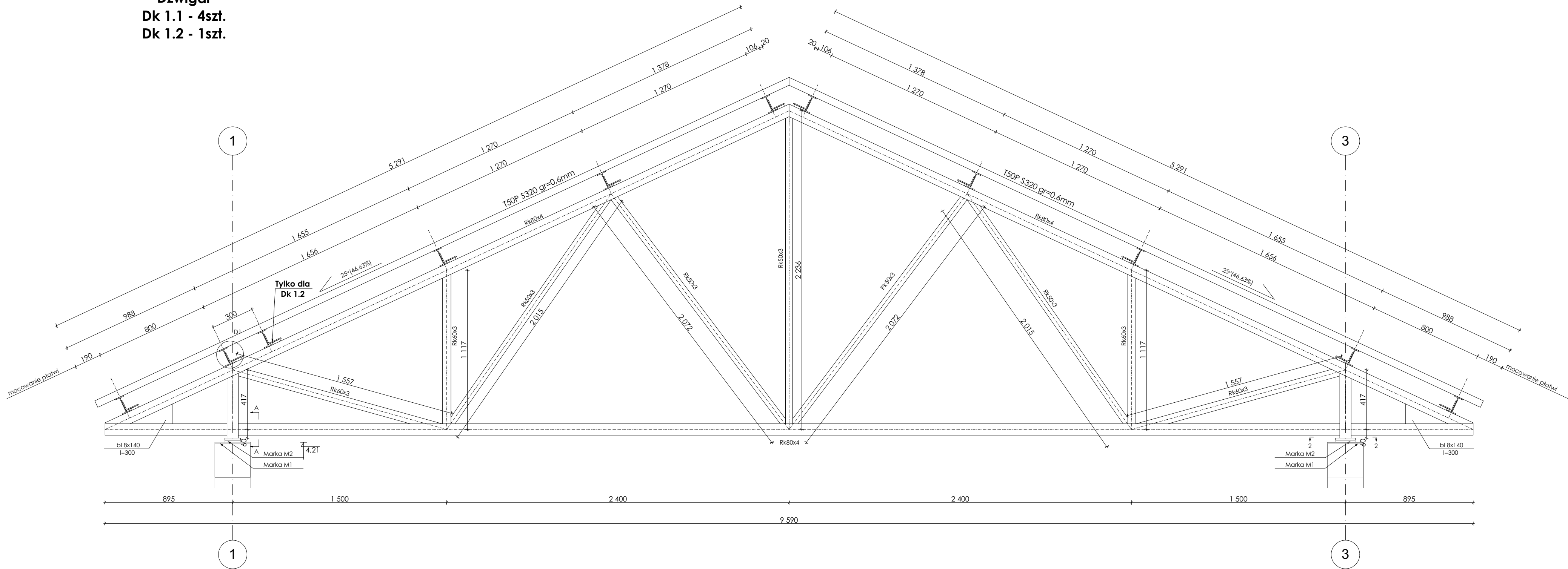
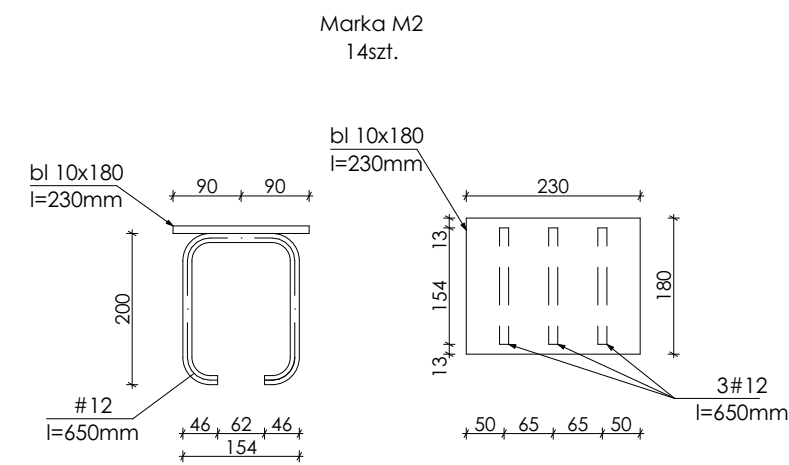


Dźwigar  
Dk 1.1 - 4szt.  
Dk 1.2 - 1szt.



Uwaga:  
Markę M1 spawać do  
Marki M2 spoiną  
pachwinową a=5mm



Uwaga:  
Markę M2 osadzić  
podczas  
betonowania  
wieńców

STAL KONSTRUKCYJNA :	S235JR
BLACHY:	S235JR
SPAWANIE: PN-EN ISO 14341	
POŁĄCZENIA:	
połączenia śrubowe zwykłe:	
śruby: PN-EN ISO 4017	
nakrętki: PN-EN 24032	
podkładki: PN-EN 82005	

- Uwagi ogólne:
1. Spoiny nie opisane spawać spoiną 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów (nie więcej niż 16mm lub 0,2 grubości grubszego (nie więcej niż 10mm i nie mniej niż 2,5mm))
  2. Spoiny czołowe wykonać na poziomie jakości B, pozostałe na poziomie jakości C wg PN-EN ISO 5817
  3. Malowanie konstrukcji wg opisu technicznego.
  4. Usytuowanie detali wg schematów konstrukcji.
  5. Przed przystąpieniem do realizacji obiektu należy zapoznać się z całością dokumentacji projektowej. W przypadku natrafienia na rozbieżności w opracowaniu należy kontaktować się z projektantem.
  6. Wymiary w [mm], poziomy w [m]
  7. Na całość konstrukcji stalowej należy wykonać projekt warsztatowy.

OBIEKT		BUDYNEK WARSZTATOWO-GARAŻOWY	
ADRES OBIEKTU		Stalowa Wola 37-450, ul. Przemysłowa 6, dz. nr 13/44	
DŹWIGAR Dk 1, MARKI M1, M2		1:20, 1:10	
Projektant	inż. MAREK ŻÓLKIEWICZ	B-116/80	06.2023
Opracowanie	mgr inż. BARTŁOMIEJ KUC		06.2023
Sprawdzający	mgr inż. MARIUSZ CZERKIES	PDK/0132/POOK/06	06.2023
BUDOWA	PROJEKT WYKONAWCZY	BUDOWLANA	23/18
		14.K	