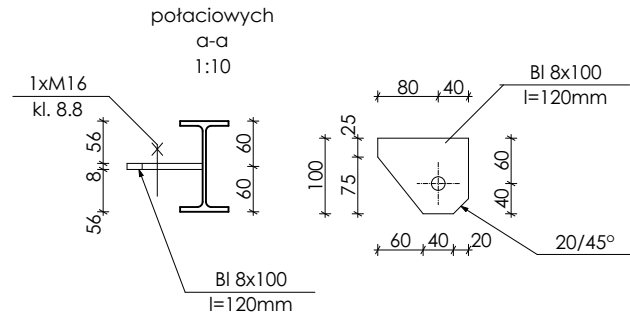
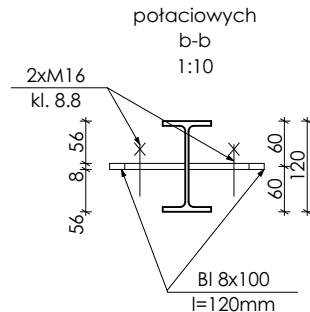


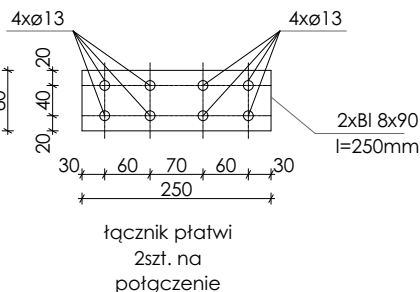
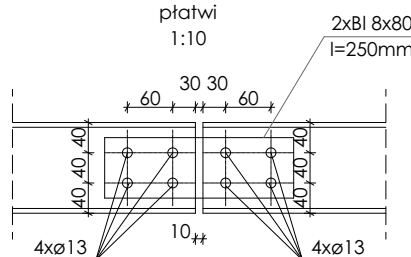
mocowanie blach stężeń



mocowanie blach stężeń



D2 - styk montażowy



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 1,6mm 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	
	PŁATWIE P1-P10		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
				13.K