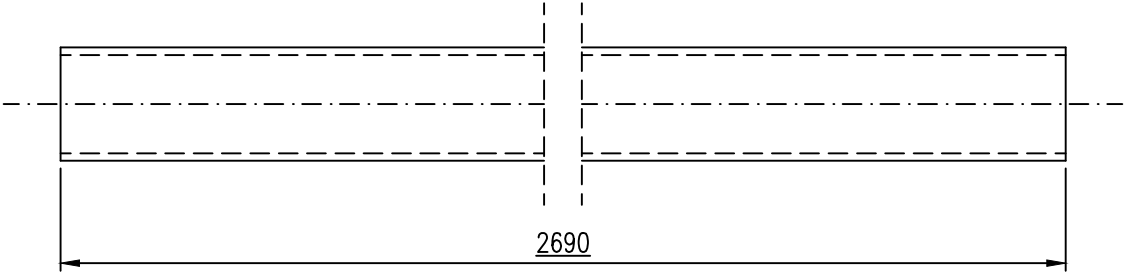
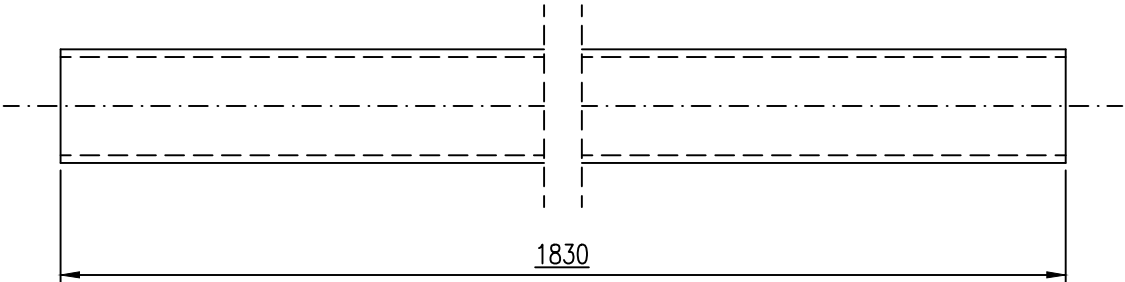


Ramy wsporcze RW-1 i RW-2 – elementy, (1:10)

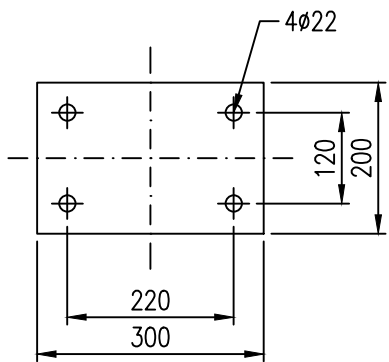
1. RK150x150x10-2690, szt. 2



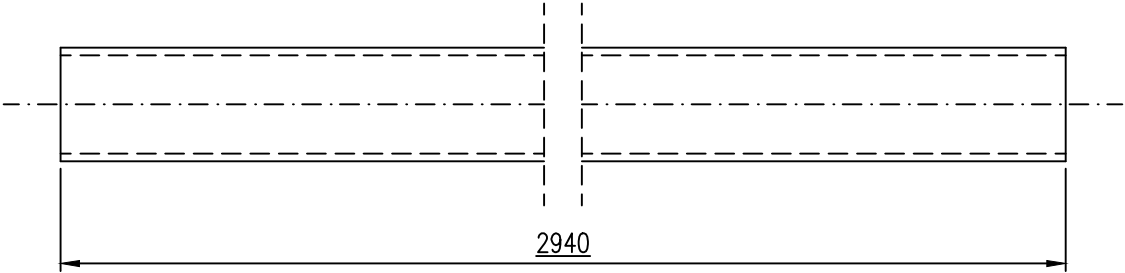
2. RK150x150x10-1830, szt. 2



3. bl.20x200-300, szt. 8



4. RK150x150x10-2940, szt. 2



UWAGI:

- 1 – Stal konstrukcyjna S235JR.
- 2 – Przed prefabrykacją konstrukcji stalowej wymiary elementów zweryfikować na budowie z istniejącą konstrukcją budynków.
- 3 – Połączenia śrubowe wykonać z zastosowaniem śrub kl. 8.8, ocynkowanych ogniowo.
- 4 – Zakotwienia konstrukcji do ścian żelbetonowych wykonać za pomocą kotew chemicznych Fischer FIS V i pręta gwintowanego FIS A M16x200 kl. 8.8, ocynkowanego. Efektywna głębokość kotwienia $h_{ef}=130$ mm. Zakotwienie wykonać zgodnie z zaleceniami producenta.
- 5 – Nieoznaczone połączenia spawane wykonać jako pachwinowe dwustronne o grubości 0,5 t,min, gdzie t,min–grubość cieńszego elementu lub czołowe o pełnym przetopie.
- 6 – Elementy stalowe zabezpieczyć przed korozją zgodnie z wymaganiami inwestora.
- 7 – Wymiary w [mm], rzędne w [m].

Temat: Przebudowa i nadbudowa budynku kotłowni ZWiK Sp. z o.o. wraz z budową łącznika Przebudowa pomieszczeń socjalnych na biurowe w budynku siedziby ZWiK Sp. z o.o.				
Inwestor obiektu: Zakład Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. os. Mazurskie 1a, 11-700 Mrągowo, działka nr 109/4 obręb 06 Mrągowo				
Pracownia: STABILIS - BIURO PROJEKTOWE Tomasz Okrój ul. Przemyska 26B7 80-180 Gdańsk tel. 519-166-255; email: okroj@wp.pl				
Opracował: mgr inż. Aleksander Perliński		Branża KONSTRUKCJA		
Projektował: mgr inż. Tomasz Okrój nr upr. proj. konstr. bud. POM/0218/POOK/07		Faza PROJEKT WYKONAWCZY		
Sprawdził:		Rysunek Ramy wsporcze RW-1 i RW-2 - elementy		
Data: 11.2025	Skala: 1:10	Łącznik	Nr rys. KS-07	Rewizja -