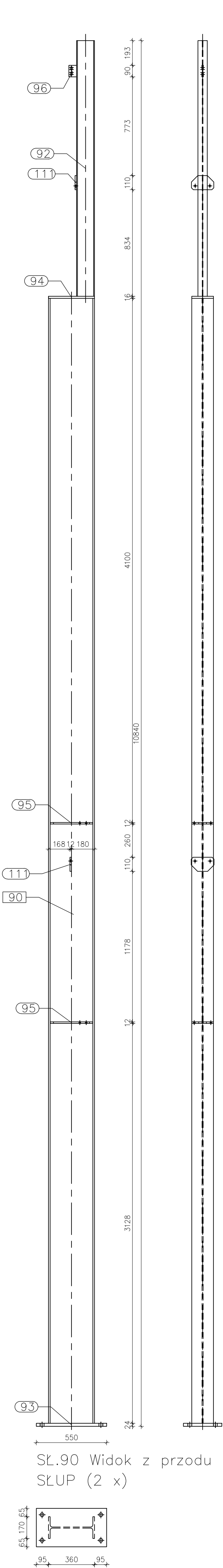
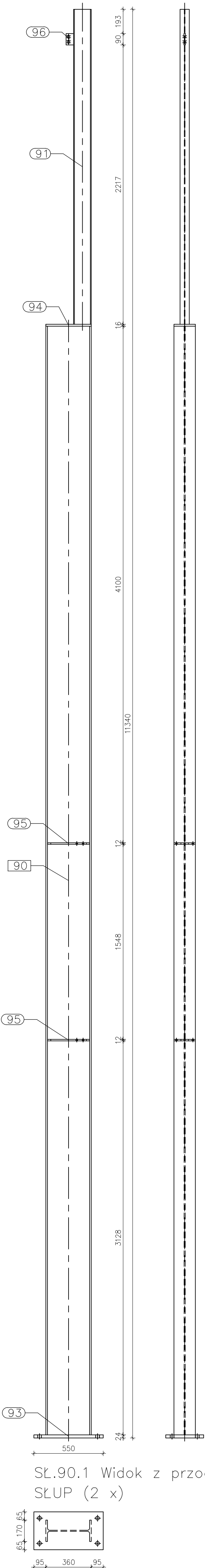


SŁUP  
1:20



SŁ.90 Widok z przodu (S1:20)  
SŁUP (2 x)



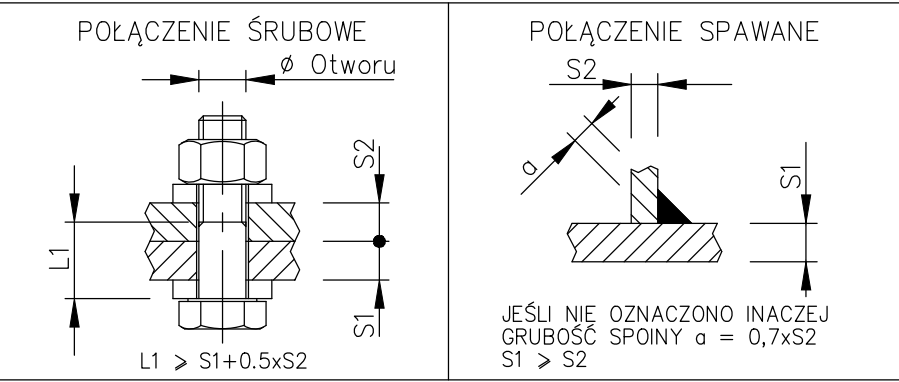
SŁ.90.1 Widok z przodu (S1:20)  
SŁUP (2 x)


ILOŚĆ	NR POZ.	NAZWA	DŁUGOŚĆ	MASA	MAT.
2	SŁ.90	SŁUP	10840.00	581.22	
1	90	IPE 360	8800.00	502.48	S355
1	92	IPE 140	2000.00	25.80	S355
1	93	Bl. 550x300x24	550.00	31.15	S355
1	94	Bl. 360x170x16	360.00	7.70	S355
4	95	Bl. 333x80x12	79.99	2.51	S355
1	96	Bl. 90x60x12	60.00	0.51	S355
4	111	Bl. 110x85x12	110.24	0.88	S355
2		M12 x 55 PN 82101	55.00	0.00	8.8
2	SŁ.90.1	SŁUP	11340.00	584.13	
1	90	IPE 360	8800.00	502.48	S355
1	91	IPE 140	2500.00	32.25	S355
1	93	Bl. 550x300x24	550.00	31.15	S355
1	94	Bl. 360x170x16	360.00	7.70	S355
4	95	Bl. 333x80x12	79.99	2.51	S355
1	96	Bl. 90x60x12	60.00	0.51	S355
1	96	M12 x 55 PN 82101	55.00	0.00	8.8
1	111	M12 x 55 PN 82101	55.00	0.00	8.8
MASA CAŁKOWITA ELEMENTÓW: 2331 kg					

SPOINY NIEOPISANE:  
POSZCZEGÓLNE ELEMENTY ŁĄCZYĆ ZE SOBĄ ZA POMOCĄ SPOIN PACHWINOWO-OBWODOWYCH.  
GRUBOŚCI SPOIN "a" STOSOWAĆ W ZALEŻNOŚCI OD RODZAJU ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW:  
- RURA Z RURĄ; a= GRUBOŚCI ŚCIANKI CIĘSZSZEGO 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 CIĘSZSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW  
W PRZYPADKU SPOIN CZŁOWYCH STOSOWAĆ SPOINY O PEŁNYM PRZĘCIROJU

Standardowe grubości spoin pachwinowych do łączenia blach														
grubość spoiny a		mniejsza grubość blachy s												
		2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	
dwustronna=0,35s		3						3						
jednostronna=0,70s		3	3	3	4	5	6	7	8	10	12	14	15	

Otwory do śrub i momenty dokręcenia śrub wys. wytrzymałości											
Ozn.	Śruba	Otwór	Mom dokręcenia		Ozn.	Śruba	Otwór	Mom dokręcenia			
			Std.	Ocynk	8.8 (nNm)	10.9(nNm)		Std.	Ocynk	8.8 (nNm)	10.9(nNm)
•	M10	ø12	ø12,5	—	⊕	M20	ø22	ø22,5	407	575	
◆	M12	ø14	ø14,5	83	120	⊕	M22	ø24	ø25	597	747
▤	M14	ø16	ø16,5	130	190	⊕	M24	ø26	ø27	700	995
◆	M16	ø18	ø18,5	202	300	⊕	M27	ø29	ø30	1110	1388
◆	M18	ø20	ø20,5	285	405	⊕	M30	ø32	ø33	1388	1970



	DBS projekt Konrad Szlegiel ul. Wielejska 76 m. 11 15-352 Białystok		konrad.szlegiel@gmail.com +48 608 614 183		
	FAZA PROJEKTU	PROJEKT WYKONAWCZY			
	NAZWA PROJEKTU	BUDYNEK PRODUKCYJNO - MAGAZYNOWY			
	ADRES INWESTYCJI	dz. nr ewid. 1578/134, ul. Fabryczna 7L, 16-400 Czarna Białostocka			
AUTOR	mgr inż. K. Szlegiel	PDL/0003/POOK/08	NR EW. ZRYB/0117/08	PODPIS	
WSPÓŁPRACA	mgr inż. R. Kostro				
TYTUŁ RYSUNKU	SŁUP				
skala	1:20	branża	KONSTRUKCYJNA	data 10.05.2024 nr rys. S-12	
PRZEDŁOŻENIE PRZEM. AUTOMAT. - zgodnie z tabelą w Planie Autokadu i poprawki techniczne Dział: 24.pcs.03 z dn. 4.02.1996. Powołanie osób lub firm: zgodnie z tabelą w Planie Autokadu - ZAKŁADOWE					