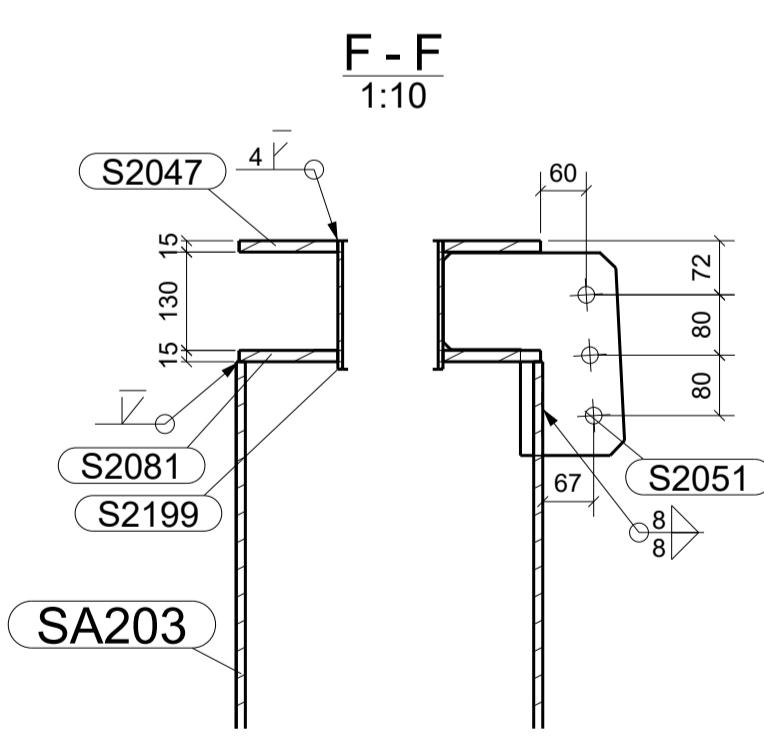
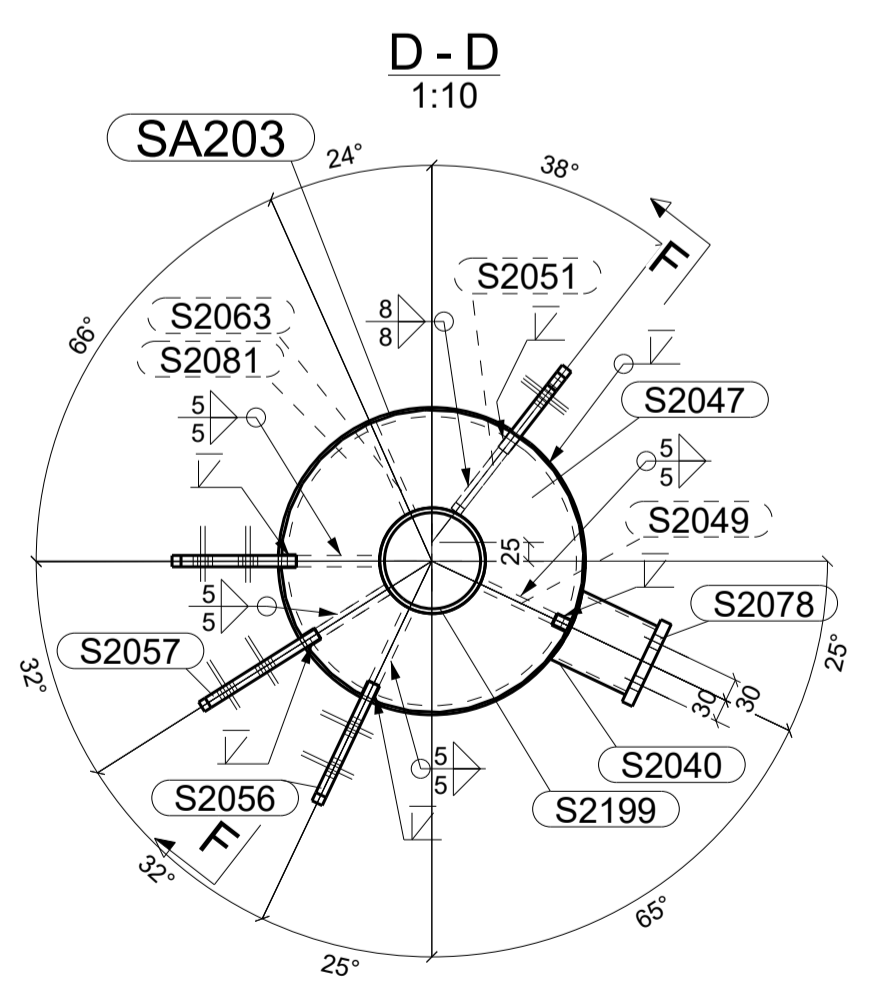
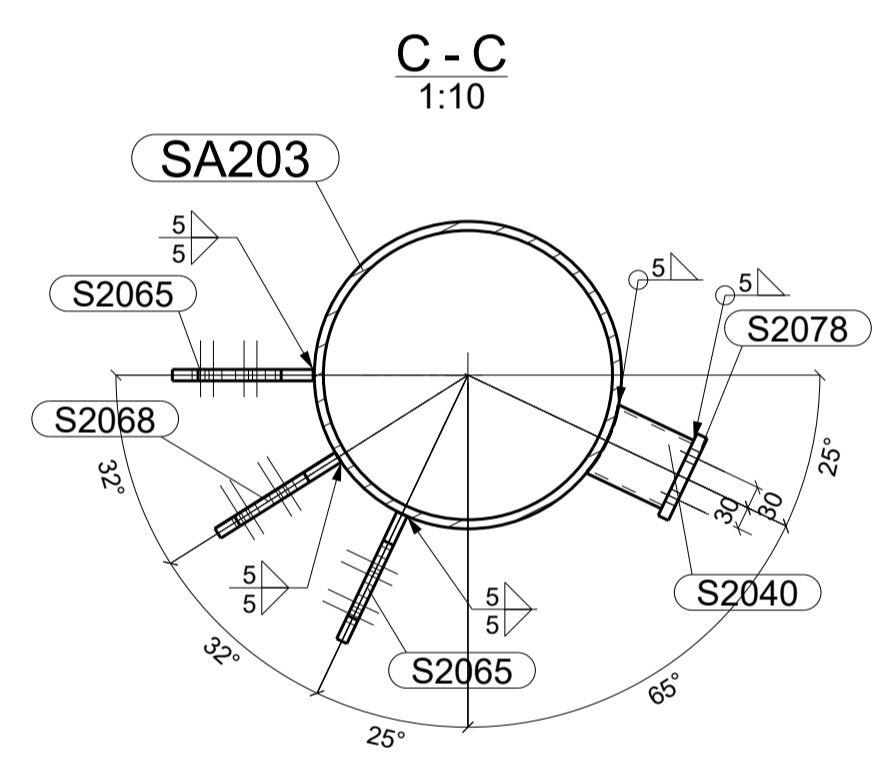
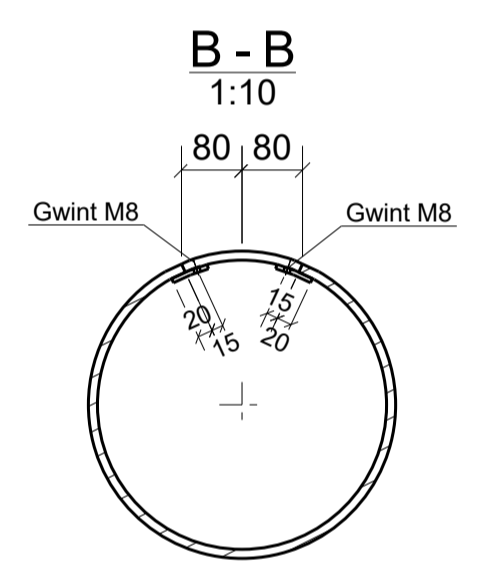
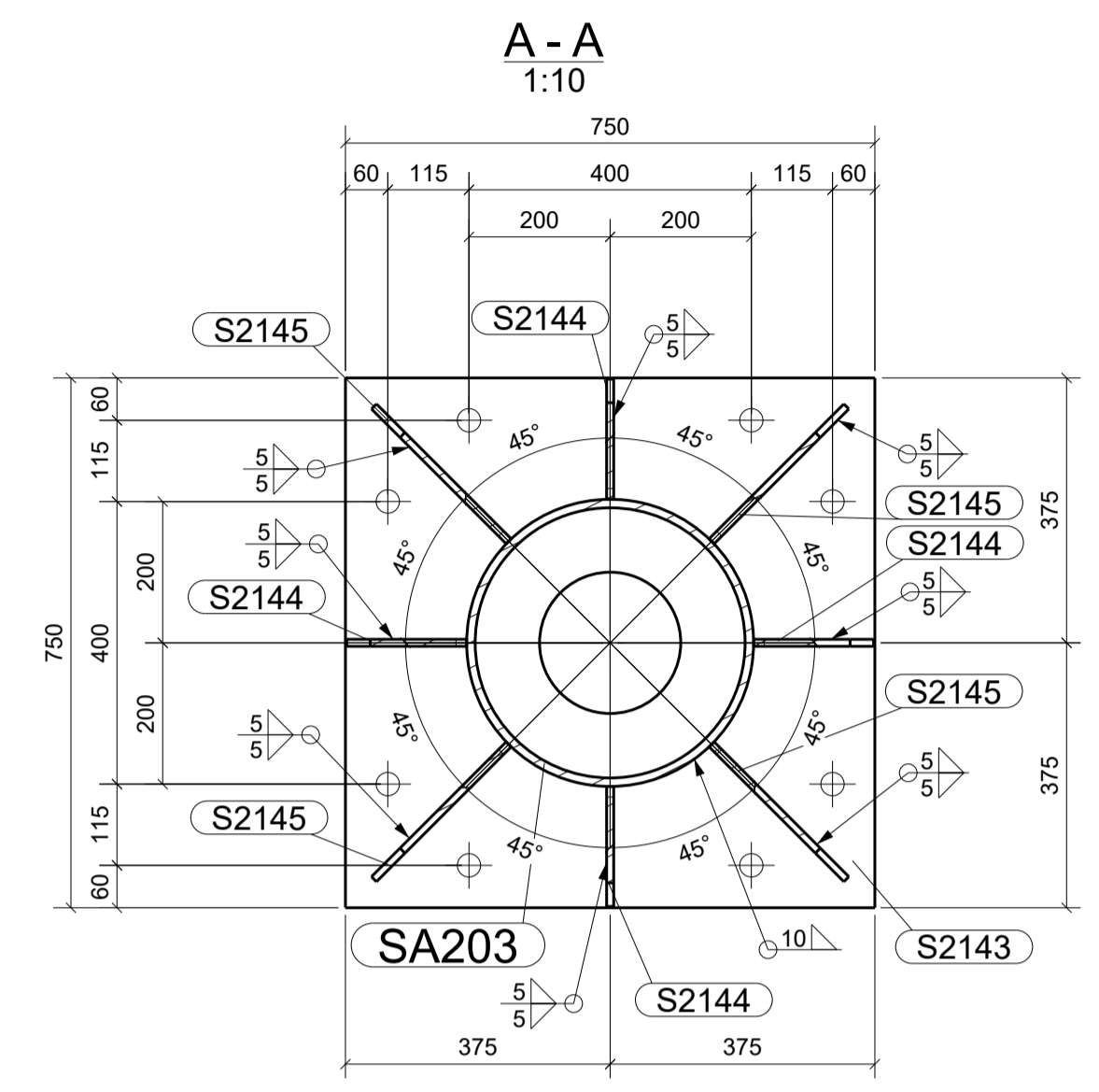
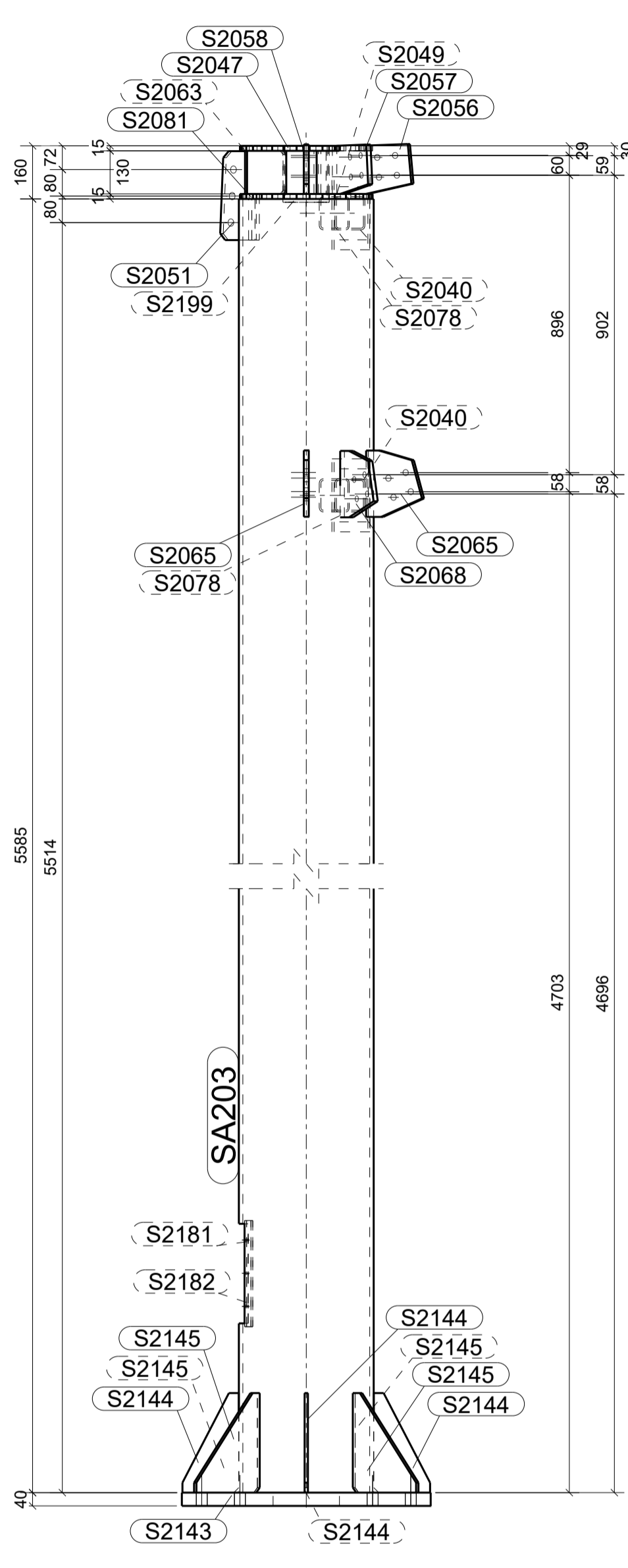
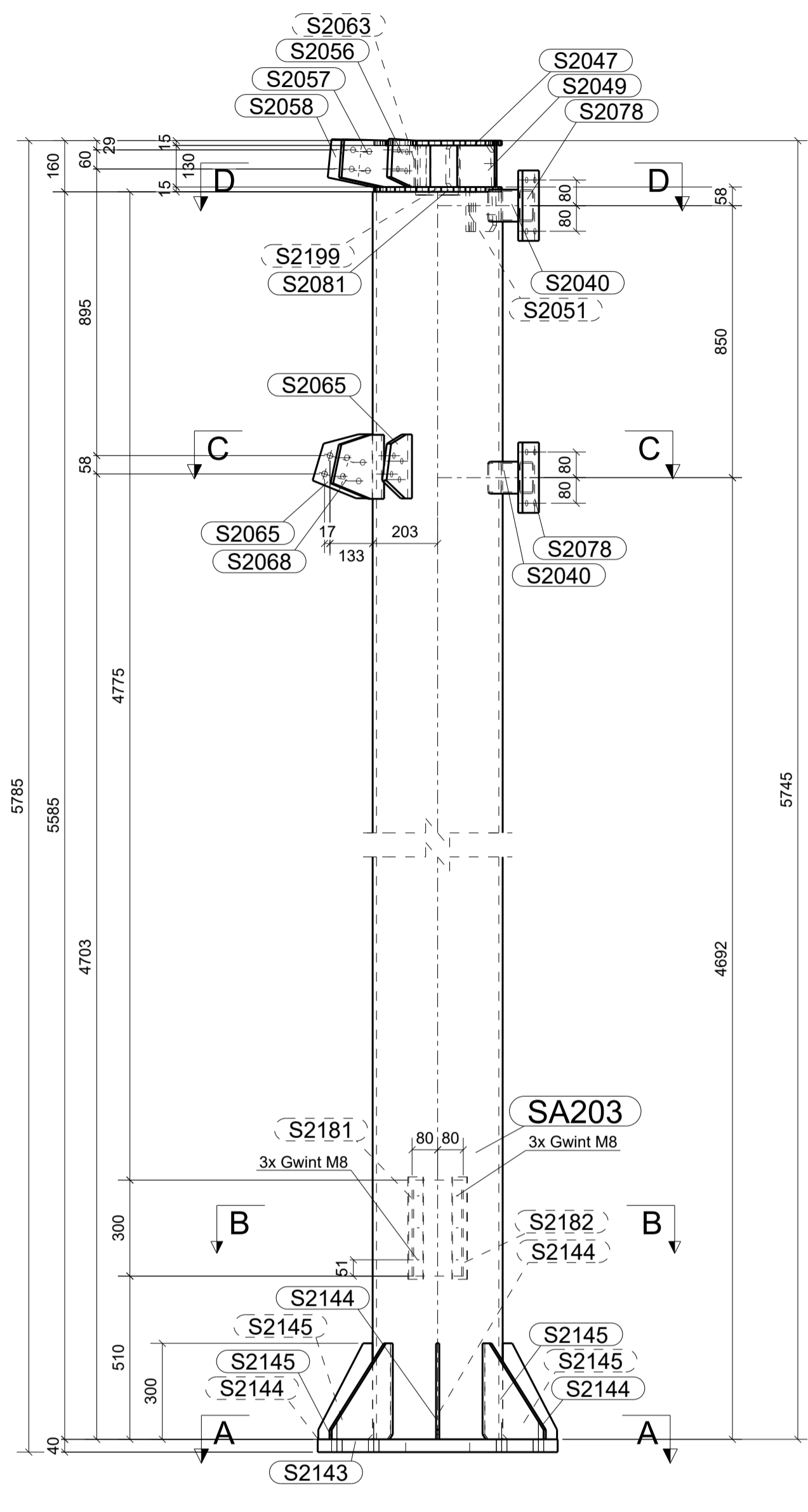
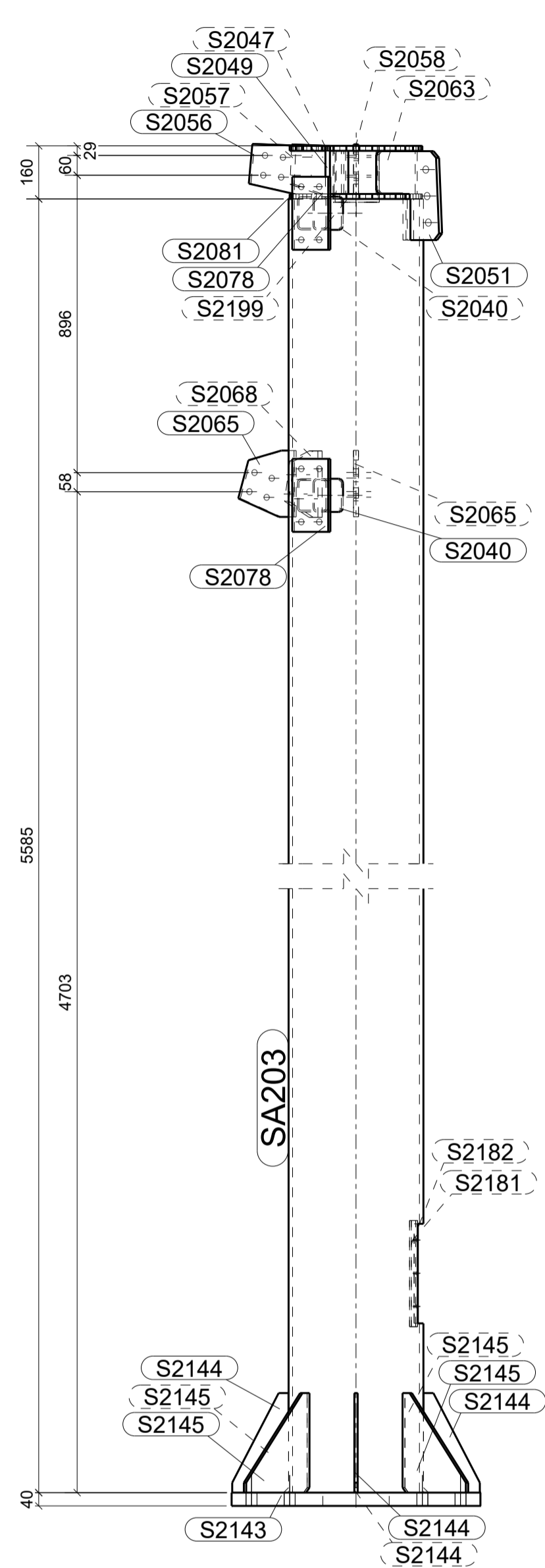


Zestawienie dla jednego elementu wysytkowego: SA203						Wykonać szt.: 1	
Nr pozycji	Profil	Materiał	Liczba szt.	Długość (mm)	Powierzchnia (m ²)	Waga (kg)	
S2040	RHS100*100*5	S235JR	2	110	0	3.3	
S2047	BL15*398	S235JR	1	398	0	12.8	
S2049	BL15*129	S235JR	1	145	0	2.0	
S2051	BL15*268	S235JR	1	240	0	5.6	
S2056	BL15*150	S235JR	1	265	0	4.4	
S2057	BL15*149	S235JR	1	291	0	4.5	
S2058	BL15*149	S235JR	1	274	0	4.2	
S2063	BL15*129	S235JR	1	130	0	2.0	
S2065	BL15*186	S235JR	2	200	0	6.8	
S2068	BL15*188	S235JR	1	200	0	3.5	
S2078	BL15*120	S235JR	2	220	0	6.2	
S2081	BL15*398	S235JR	1	398	0	12.9	
S2143	BL40*750	S355J2+Z15	1	750	1	166.9	
S2144	BL10*170	S355J2	4	300	0	10.0	
S2145	BL10*270	S355J2	4	300	0	15.2	
S2181	BL6*320	S235JR	1	50	0	0.8	
S2182	BL6*320	S235JR	1	50	0	0.8	
S2199	RO139.7*6.3	S235JR	1	170	0	3.5	
SA203	RO406.4*12	S355J2	1	5855	7	643.9	
					Razem	10.53	909.1



Revizja	Opis rewizji	Data rewizji	Nazwisko
	Elementy łączone o grubości l > 20mm należy w procesie spawania podgrzewać do temperatury T > 100 stopni Celsjusza		Zatwierdził:
	Spoiny pachwinowe niezaznaczona wykonaj jako a < 4 (a = 0,5i, grubości cieńszego z łączonych elementów)		Rzutowanie:
	Gatunek materiału: S235JR chyba, że wskazano inaczej		Klasa wykonania zgodnie z PN-EN1090-2: EXC2
	Klasa śrub: 8.8 chyba, że wskazano inaczej		Termin realizacji:
Opracował:	G.Rataj	Data:	23.04.2020
Sprawił:	M.Jałowiec	Data:	23.04.2020
Format:	A1	Zamawiający:	Gmina Wojkowice /Centrum Przesiadkowe
Skala:	1:10	Tytuł/Nr pozycji:	Konstrukcja cz. II - Słup SA203
		Wieloletnia ochrona:	Malowanie RAL9005
		Nr rysunku:	SA203
		Revizja:	

Tabela Strukturalna