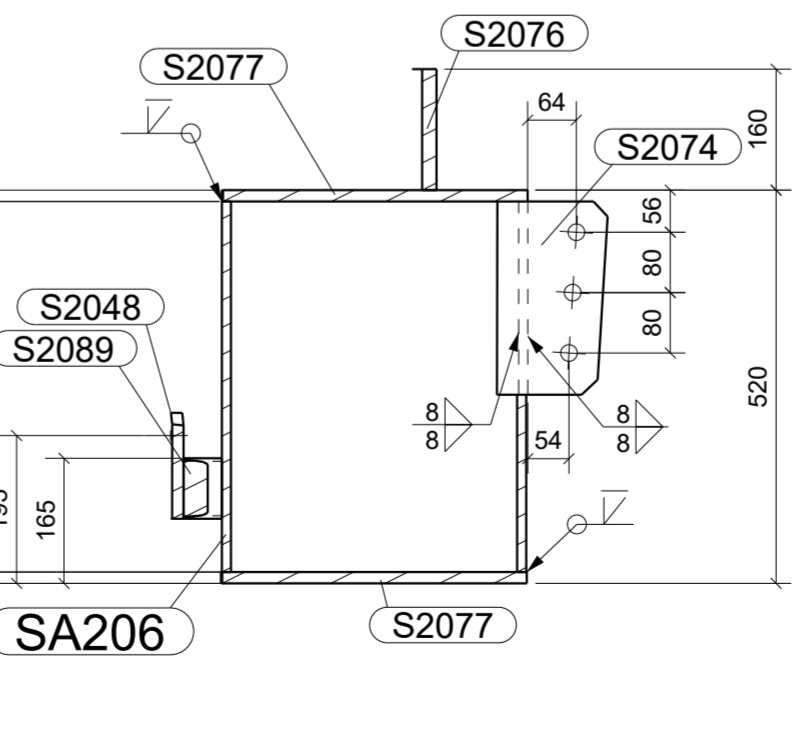
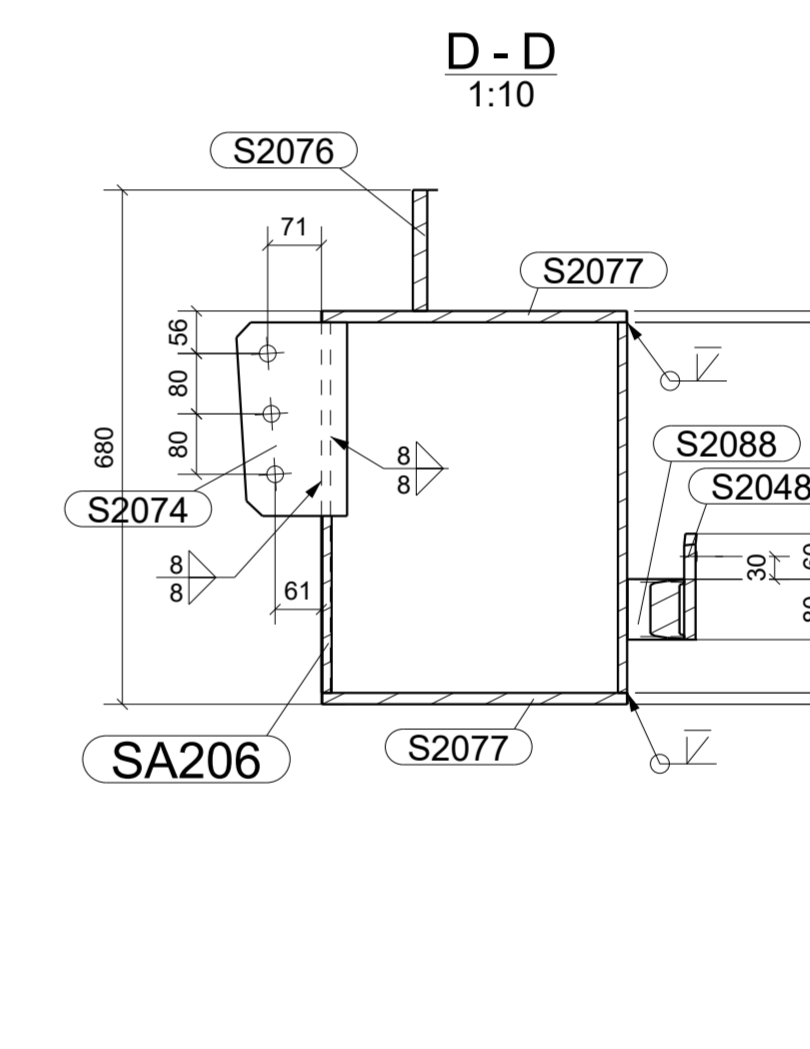
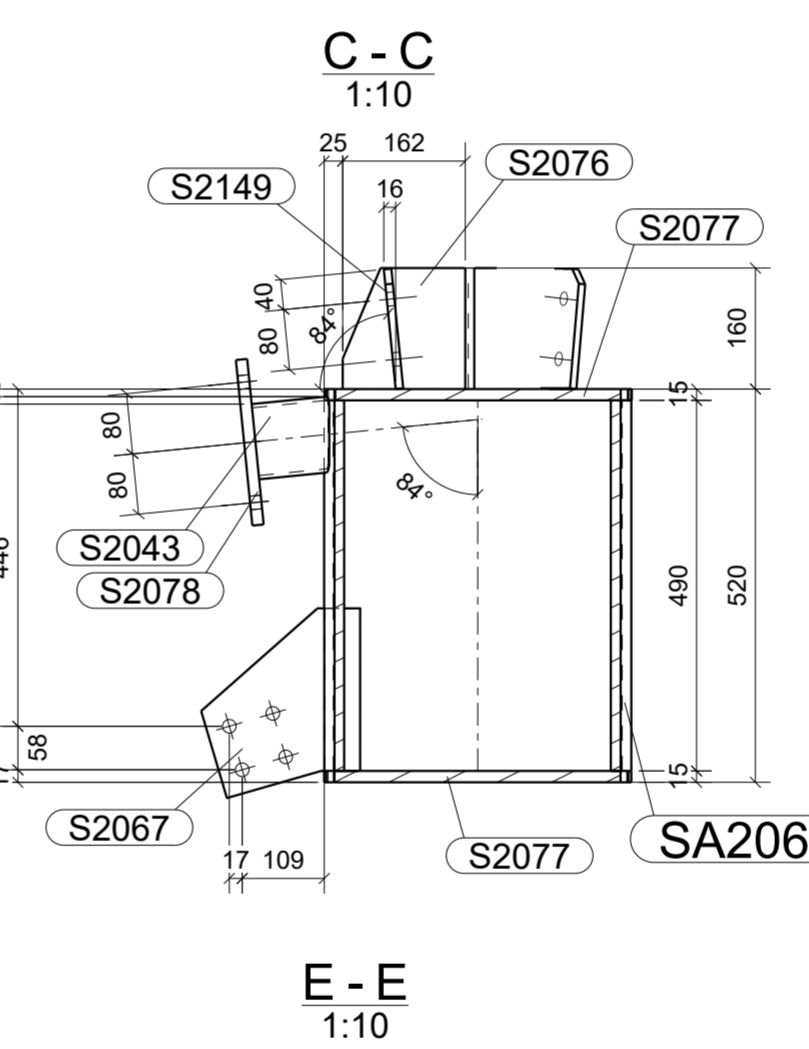
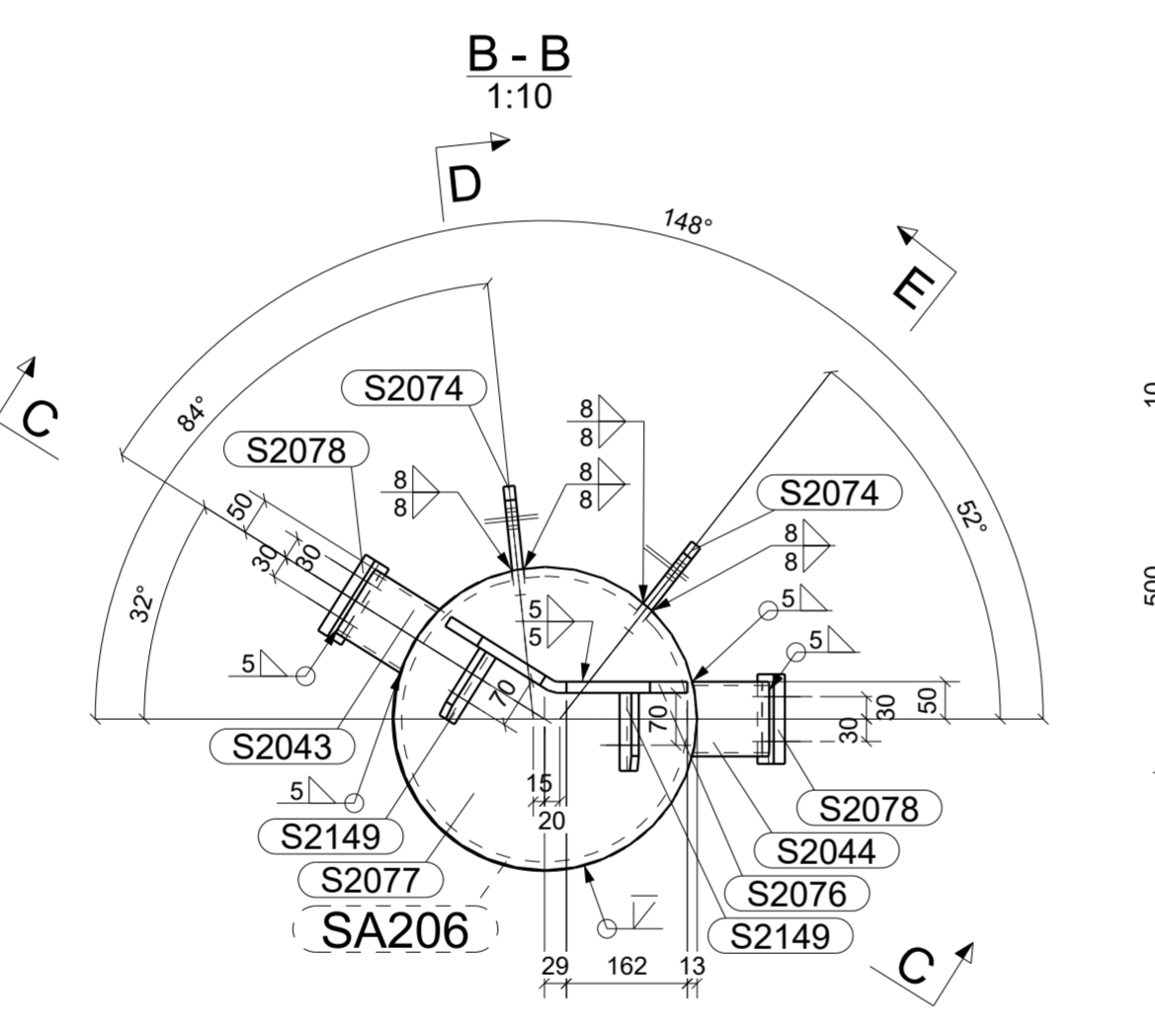
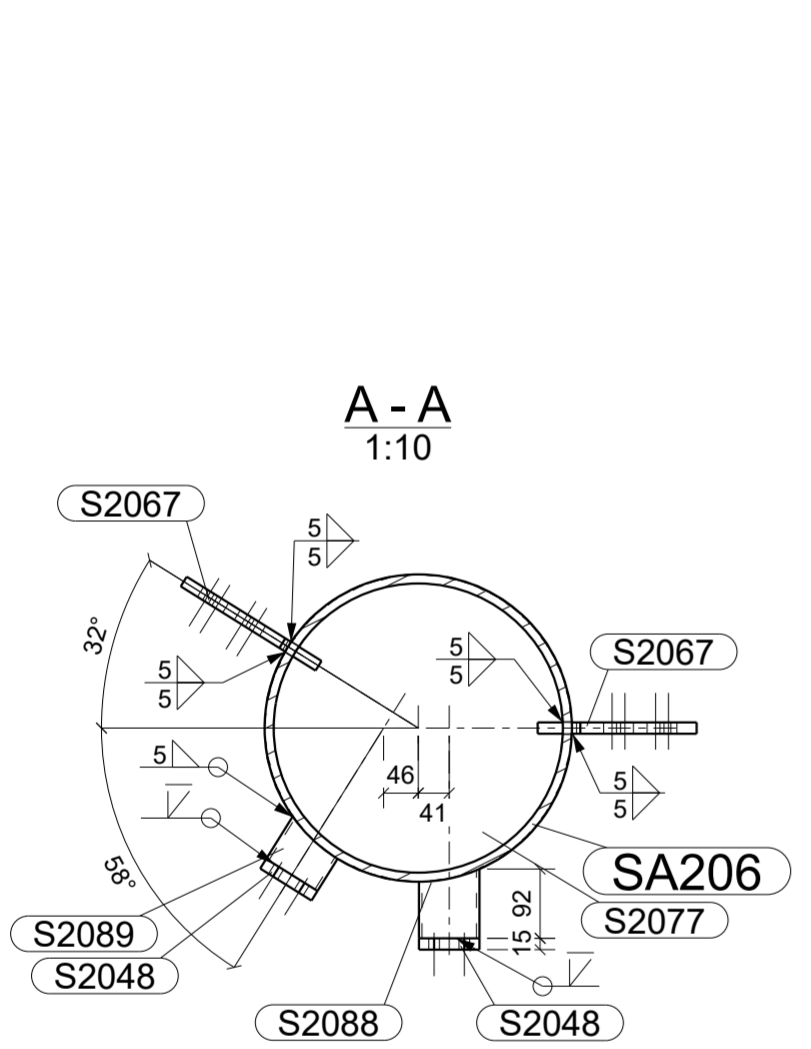
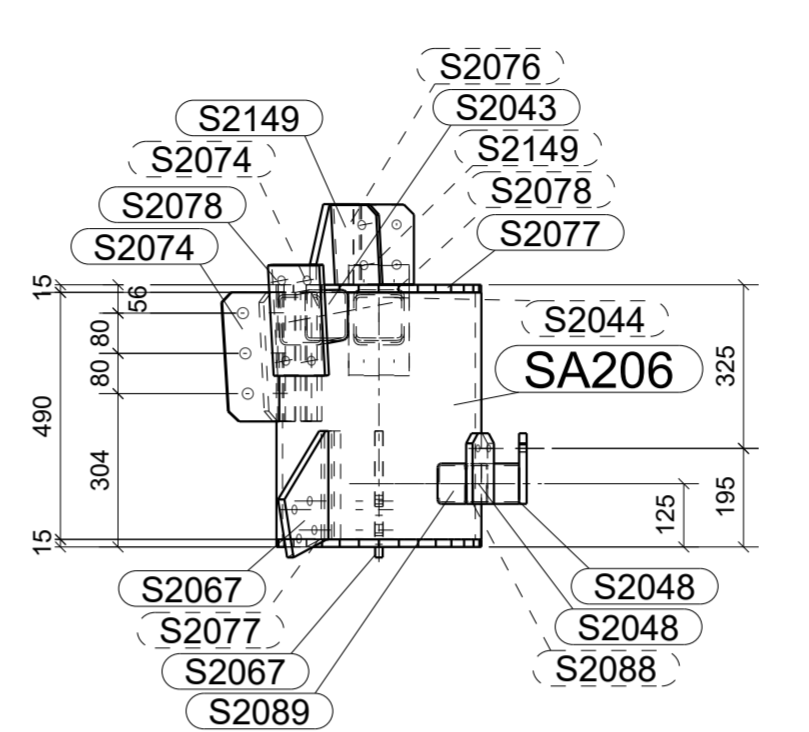
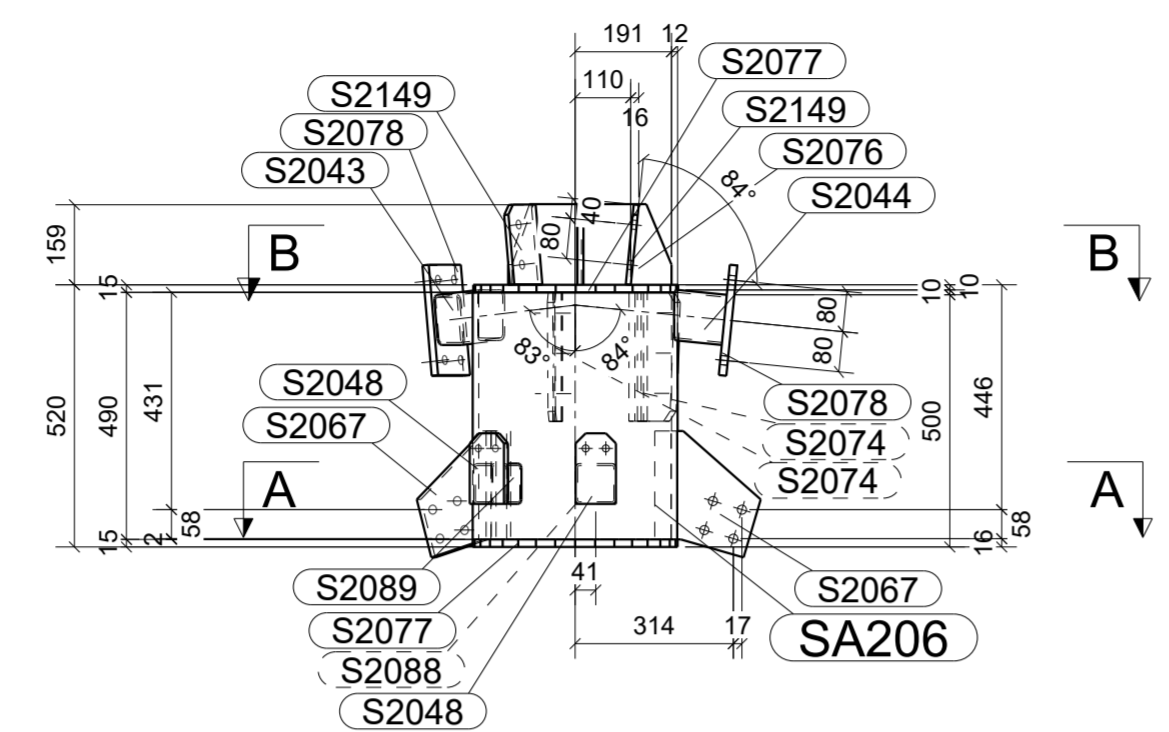
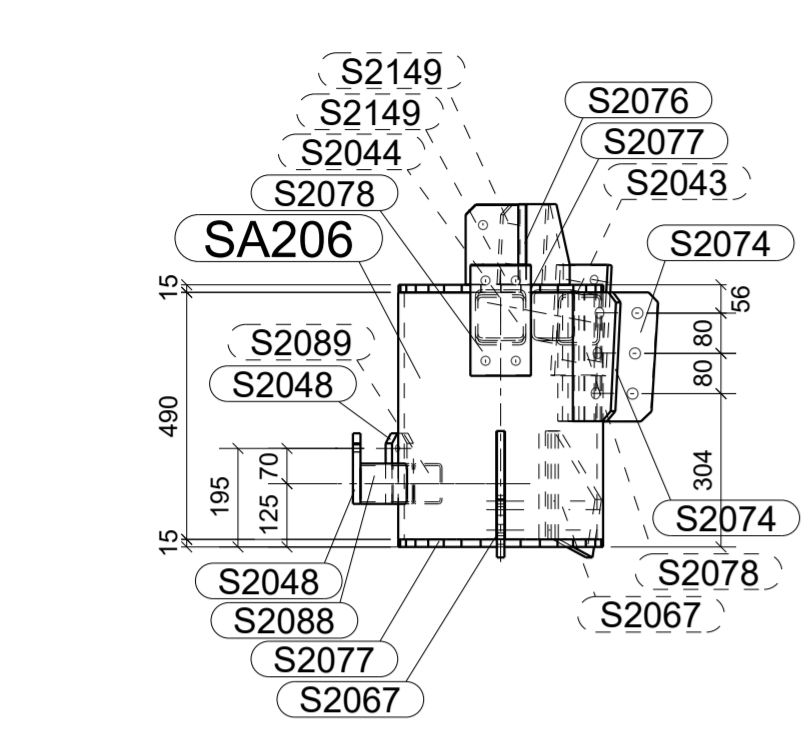


Zestawienie dla jednego elementu wysykowego: SA206					Wykonać szt.: 1	
Nr pozycji	Profil	Materiał	Liczba szt.	Długość (mm)	Powierzchnia (m2)	Waga (kg)
S2043	RHS100*100*5	S235JR	1	103	0	1.5
S2044	RHS100*100*5	S235JR	1	105	0	1.6
S2048	BL15*80	S235JR	2	140	0	2.5
S2067	BL15*210	S235JR	2	251	0	8.5
S2074	BL15*146	S235JR	2	256	0	8.3
S2076	BL15*160	S235JR	1	345	0	5.8
S2077	BL15*404	S235JR	2	404	1	30.4
S2078	BL15*120	S235JR	2	220	0	6.2
S2088	RHS80*4	S235JR	1	92	0	0.8
S2089	RHS80*4	S235JR	1	67	0	0.5
S2149	BL10*105	S235JR	2	159	0	2.6
SA206	RO406.4*12	S355J2	1	490	1	55.4
Razem					2.02	124.1



Rewizja	Opis rewizji	Data rewizji	Nazwisko
	Elementy łączone o grubości t ≥ 20mm należy w procesie spawania podgrzewać do temperatury T ≥ 100 stopni Celsjusza		Zatwierdził:
	Spoiny pachwinowe nieoznaczone wykonać jako a < 4 i a = 0.5t grubości cieńszego z łączonych elementów		Termin realizacji: -
	Gatunek materiału: S235JR chyba, że wskazano inaczej		Numer zlecenia: 00750_KST_M
	Klasa śrub: 8.8 chyba, że wskazano inaczej		Powłoka ochronna: Malowanie RAL9005
	Wszelkie prawa zastrzeżone Weldon Sp. z o.o.		Nr rysunku: SA206
	Rzutowanie:		Rewizja:
	Klasa wykonania zgodnie z PN-EN1090-2: EXC2		
	Weld. WELDON Sp. z o.o. 39-102 Brzezówka 90A tel. (+48) 14 64-66-714		
	Imię i nazwisko: G.Rataj, Data: 24.04.2020, Podpis:		
	Opracował: M.Jałowiec, Data: 24.04.2020		
	Format: A2, Zamawiający:		
	Skala: 1:10, Tytuł/Nr pozycji: Konstrukcja cz. II - Słup SA206		