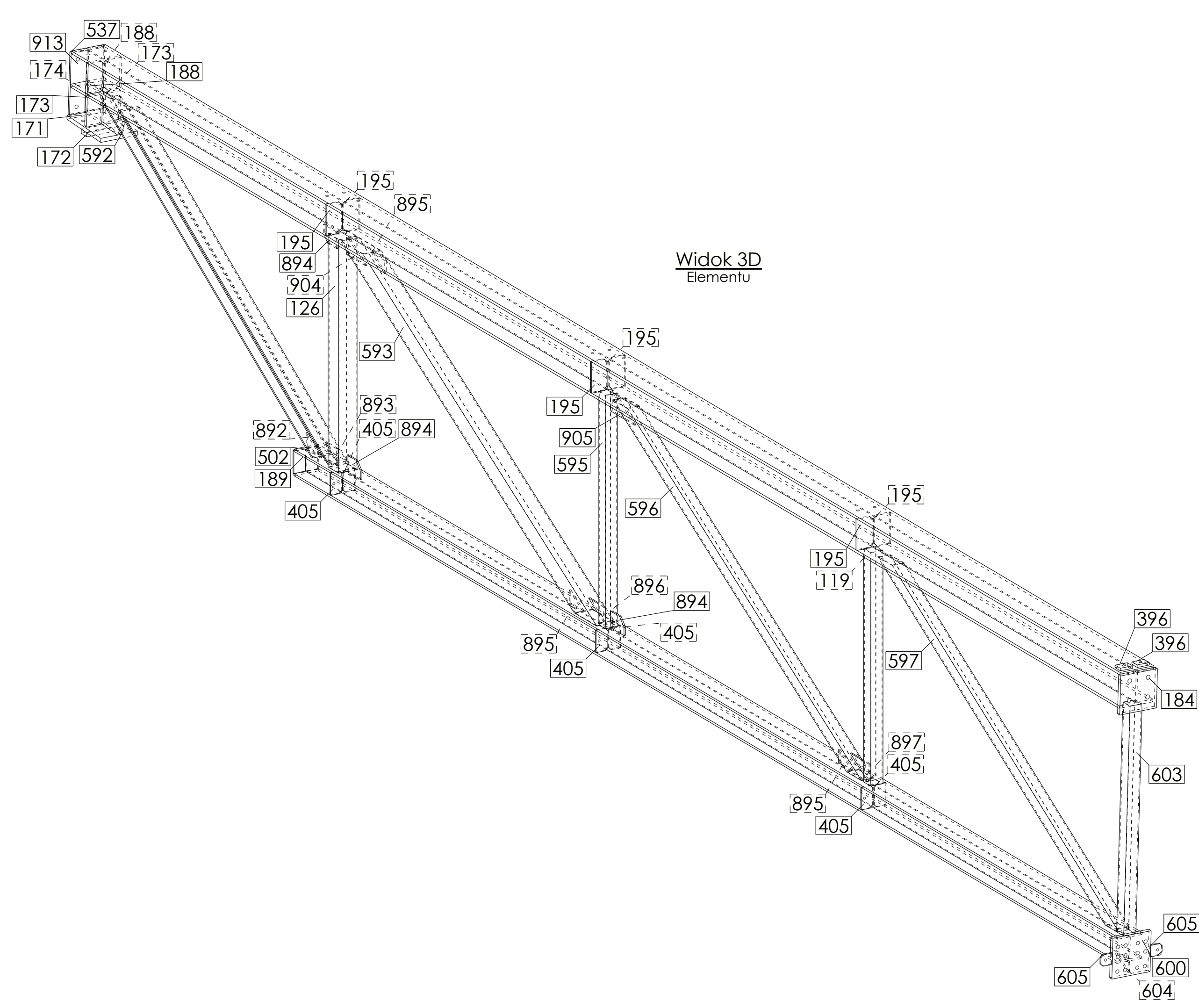
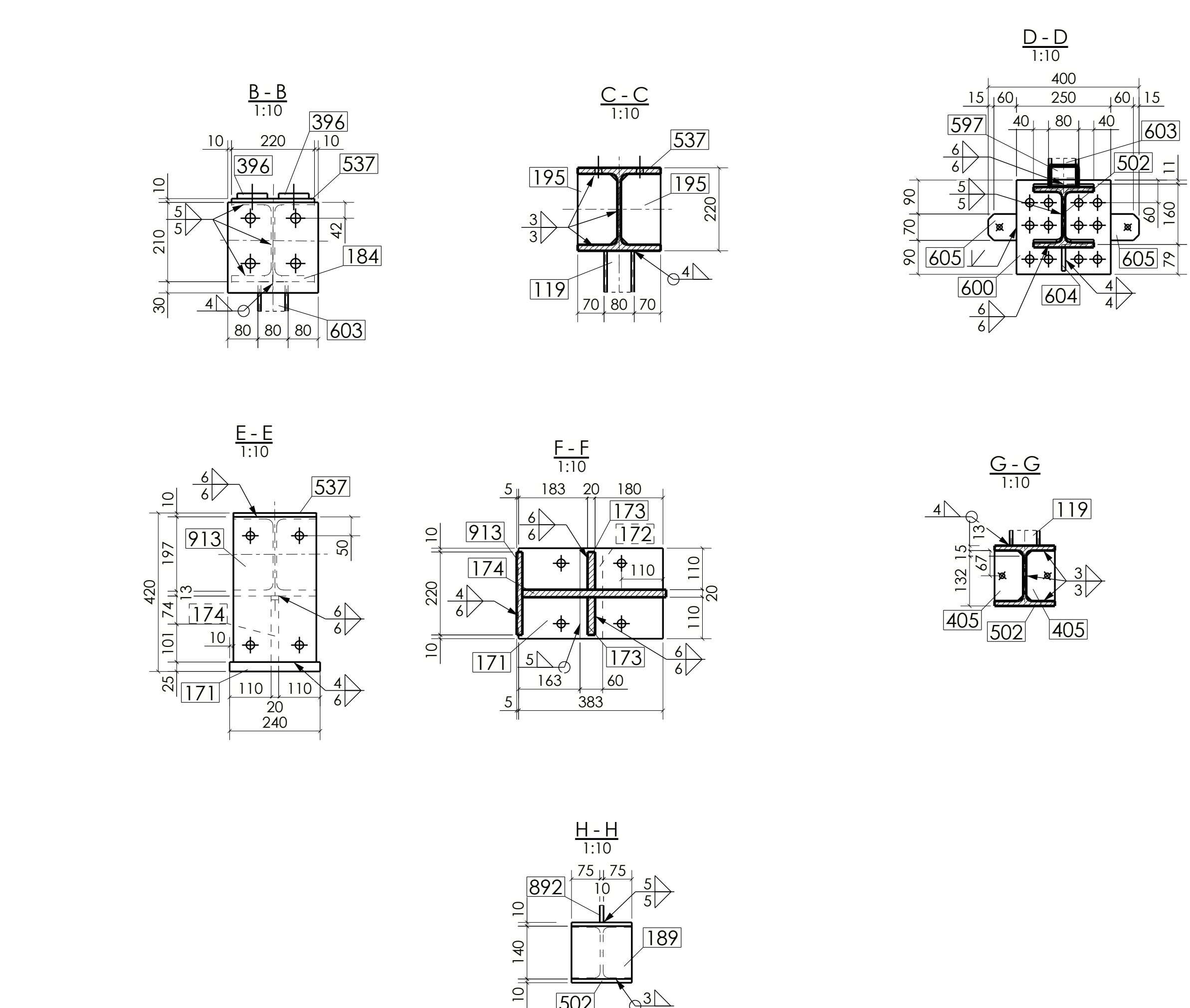
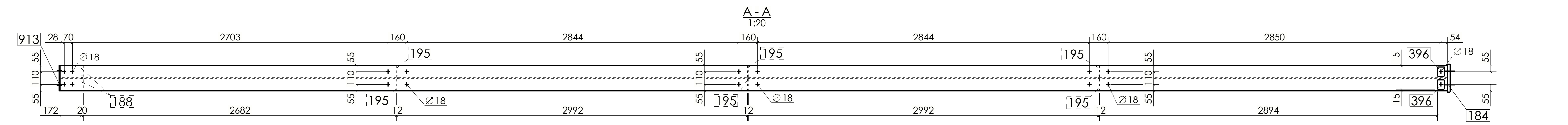
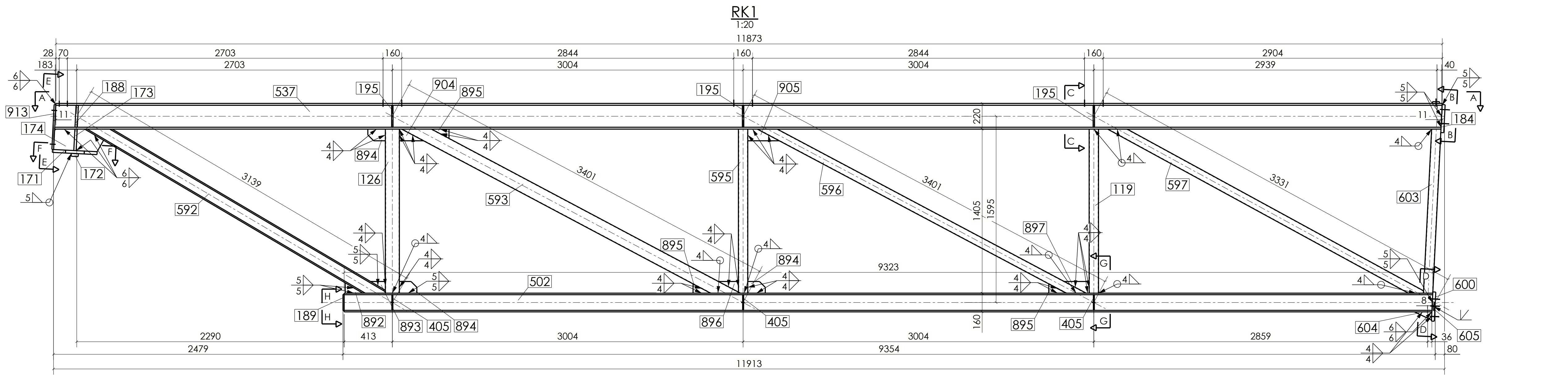




WYKAZ ELEMENTÓW DLA LIST OF ELEMENTS FOR		RK1		Ilość/Quantity: 4	
Nr/No	Profil/Profile	Długość/Length	Szt./Qty	Material/Grade	
119	RHS80*4	1405	1	S355	
126	RHS120*4	1405	1	S355	
171	BL25*240	383	1	S355	
172	BL25*60	240	1	S355	
173	BL20*100	184	2	S355	
174	BL20*188	423	1	S355	
184	BL25*240	240	1	S355	
188	BL20*105	187	2	S355	
189	BL10*140	160	1	S355	
195	BL12*105	188	6	S355	
396	BL15*60	80	2	S355	
405	BL8*76	134	6	S235	
502	HEB160	9323	1	S355	
537	HEB220	11884	1	S355	
592	HEB120	2932	1	S355	
593	RHS120*4	3222	1	S355	
595	RHS80*4	1405	1	S355	
596	RHS80*4	3146	1	S355	
597	RHS80*4	3047	1	S355	
600	BL25*250	250	1	S355	
603	RHS80*4	1411	1	S355	
604	BL10*60	162	1	S355	
605	BL10*70	75	2	S355	
892	BL10*89	150	1	S355	
893	BL10*75	127	1	S355	
894	BL10*100	150	3	S355	
895	BL10*80	150	3	S355	
896	BL10*91	171	1	S355	
897	BL10*100	214	1	S355	
904	BL10*100	208	1	S355	
905	BL10*100	270	1	S355	
913	BL15*220	385	1	S355	

UWAGI OGÓLNE:
1. Jeśli nie oznaczono inaczej, wszystkie wymiary podano w milimetrach.
2. Rzędne na rysunkach podano w metrach. Odnoszą się do względnego poziomu odniesienia - wierzchu wykończenia posadzki: +0,00m.
3. Rysunek rozpatrywać łącznie z opracowaniami branżowymi.
4. Stal kształtowną dla poszczególnych elementów stosować zgodnie z klasami podanymi w zestawieniu stali.
5. Zabezpieczenie konstrukcji poprzez ocynk ogniowy.
6. Usytuowanie elementów wg schematu montażowego.
7. Pozostałe wyliczne dotyczące wykonania konstrukcji oraz przepisów BHP podczas wykonywania prac budowlanych, przedstawiono w opisie technicznym, będącym częścią niniejszej dokumentacji.
8. Jeśli nie oznaczono inaczej, elementy konstrukcji usytuowane są osiowo względem siebie.
9. Przed przystąpieniem do realizacji obiektu, należy zapoznać się z całym opracowaniem dokumentacji projektowej. W przypadku natrafienia na rozbieżności w opracowaniu, należy kontaktować się z projektantem celem wyjaśnienia wskazanych niejasności.

SPOJINY:
1. Spoiny nie opisane spawać spoiną 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów nie więcej niż 16mm lub 0,2 grubości grubszego (nie więcej niż 10mm i nie mniej niż 2,5mm).
2. Spoiny czalowe wykonywać na poziomie jakości B, pozostałe na poziomie jakości C wg PN-EN ISO 5817.
3. Spawanie wg normy PN-EN ISO 14341.
4. Spoiny czalowe wykonywać o pełnym przekroju cieńszego z łączonych elementów.
ŁĄCZNIKI:
1. Śruby z łbem sześciokątnym z gwintem częściowym, zgodnie z PN-EN ISO 4014 / PN 82101 (DIN 931).
2. Śruby z łbem sześciokątnym z pełnym gwintem, zgodnie z PN-EN ISO 4017 / PN 82105 (DIN 933).
3. Nakrętki sześciokątne, zgodnie z PN-EN 24032 / PN 82144 (DIN 934).
4. Podkładki okrągłe płaskie, zgodnie z PN 82005 (DIN 125 A).
5. Do połączeń sprężanych, należy stosować zestawy śrubowe HV (śruba, dwie podkładki, nakrętki) klasy 10.9, zgodnie z PN-EN ISO 14399, z nakrętkami ocynkowanymi ogniowo i smarowanymi MoS. Dokręcanie śrub oraz kontrola sprężenia, za pomocą klucza dynamometrycznego. Wartości momentu obrotowego klucza dla poszczególnych śrub: M20 - 450Nm; M22 - 650Nm; M24 - 800Nm; M27 - 1250Nm.
6. Zestawy śrubowe dla poszczególnych połączeń stosować zgodnie z zestawieniami śrub dla konkretnych zespołów montażowych.

	
Objekt	HALA MAGAZYNOWA dz. nr 105/2, 71/19, 2/16 w Tarnowie
Stadium	PROJEKT WARSZTATOWY
Branża	KONSTRUKCJA
Temat rys.	Kratownica RK1
Projektował	inż. G. Gordziejowski
Opracował	inż. Katarzyna Kubala inż. Anna Ryzek Paweł Błaż
Zatwierdził	mgr inż. M. Augustynowicz
Data	12.2021
Numer rysunku	PW-10-21-70-001