



WYKAZY STALI PROFLOWEJ				NR STRONY WYKAZU 1 / KSSE-SOC-K-04 - BELKA B-1					
POZ.	LICZBA	OPIS	DŁUGOŚĆ	CIĘŻAR EDN.	CIĘŻAR 1 szt.	CIĘŻAR CAŁKOWITY	MATERIAL	UWAGI	
	[szt.]		[mm]	[kg]	[kg]	[kg]			
ELEMENT B-1 - 21 szt.									
1	1	IPE220	4125	26,2	108,1	108,1	S235JR2		
2	1	IPE220	1455	26,2	38,1	38,1	S235JR2		
3	2	BL 25x150	240	29,4	7,1	14,1	S235JR2		
4	4	BL 10x150	240	11,8	2,8	11,3	S235JR2	LUZEM	
5	2	BL 20x160	250	25,1	6,3	12,6	S235JR2		
6	4	BL 5x160	250	6,3	1,6	6,3	S235JR2	LUZEM	
7	4	PRĘT Ø20	430	1,1	1,1	1,1	S355J2G3		
8	4	BL 10x152	202	11,9	2,4	9,6	S235JR2		
9	1	BL 20x160	250	25,1	6,3	6,3	S235JR2	LUZEM	
S.1	4	Sruba M20	105			10,9		DN-6914	
S.2	12	Nakrętka M20				10		DN-6915	
S.3	24	Podkładka D21						DN-6916	
RAZEM [kg]						206,4	x 21szt. = 4334,4		
								TOTAL: 4334,4	

B-1  
21

POŁĄCZENIE SPRĘŻONE	MOMENT DOKRĘCENIA		
	P	U	
M12	50Nm	100Nm	
M16	100Nm	250Nm	
M20	160Nm	450Nm	
M24	220Nm	800Nm	
M27	290Nm	1250Nm	
M30	350Nm	1650Nm	

Pv=1.0 - SPRĘŻENIE 100%

- UWAGI:**
1. ELEMENTY ZŁĄCZNE DOSTARCZYĆ OCYNKOWANE.
  2. W POŁĄCZENIACH SRUBOWYCH ZASTOSOWAĆ DWE PODKŁADKI.
  3. POWSTAŁĄ EWENTUALNIE SZELISZCZYNĘ POMIĘDZY PASEM GÓRNYM BELKI A DOŁEM ZEBRA PŁYTY KORYTOWEJ WYPEŁNIĆ ZAPRAWĄ EKSPANSYWNĄ.
  4. POŁĄCZENIA DOCZOŁOWE SPRĘŻYĆ ZGODNIE Z PODANYMI WARTOŚCIAMI.
  5. KOLOR FARBY NAMERZCHNIOWEJ RAL9010.

STAL KL. S235JR2 ; S355J2G3G2  
±0,00 = ISTNIEJĄCA POSADZKA W HALI

SKALA: 1:10	WYKONANIE: 0	DATA: 04.2018	PROJEKT: 0
PROJEKTANT: mgr inż. Dariusz BORSKI	PROJEKT: 0	PROJEKT: 0	PROJEKT: 0
SPRACOWU: mgr inż. Aleksander STECURA	PROJEKT: 0	PROJEKT: 0	PROJEKT: 0
CAD NAME: Rys: KSSE-SOC-K-06	FORMAT: A2	WYKONANIE: 01-2018-KSSE	WYKONANIE: 0