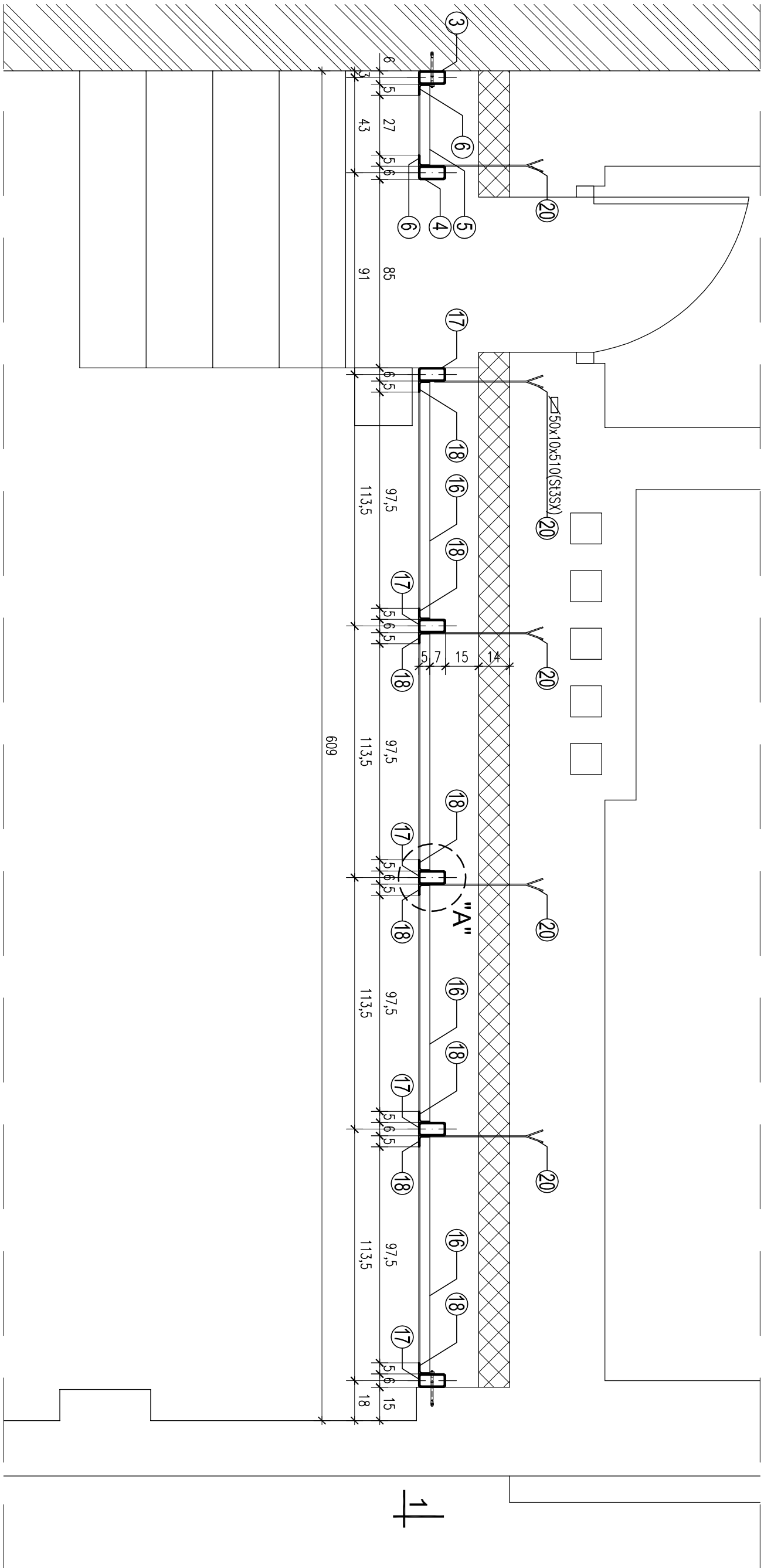


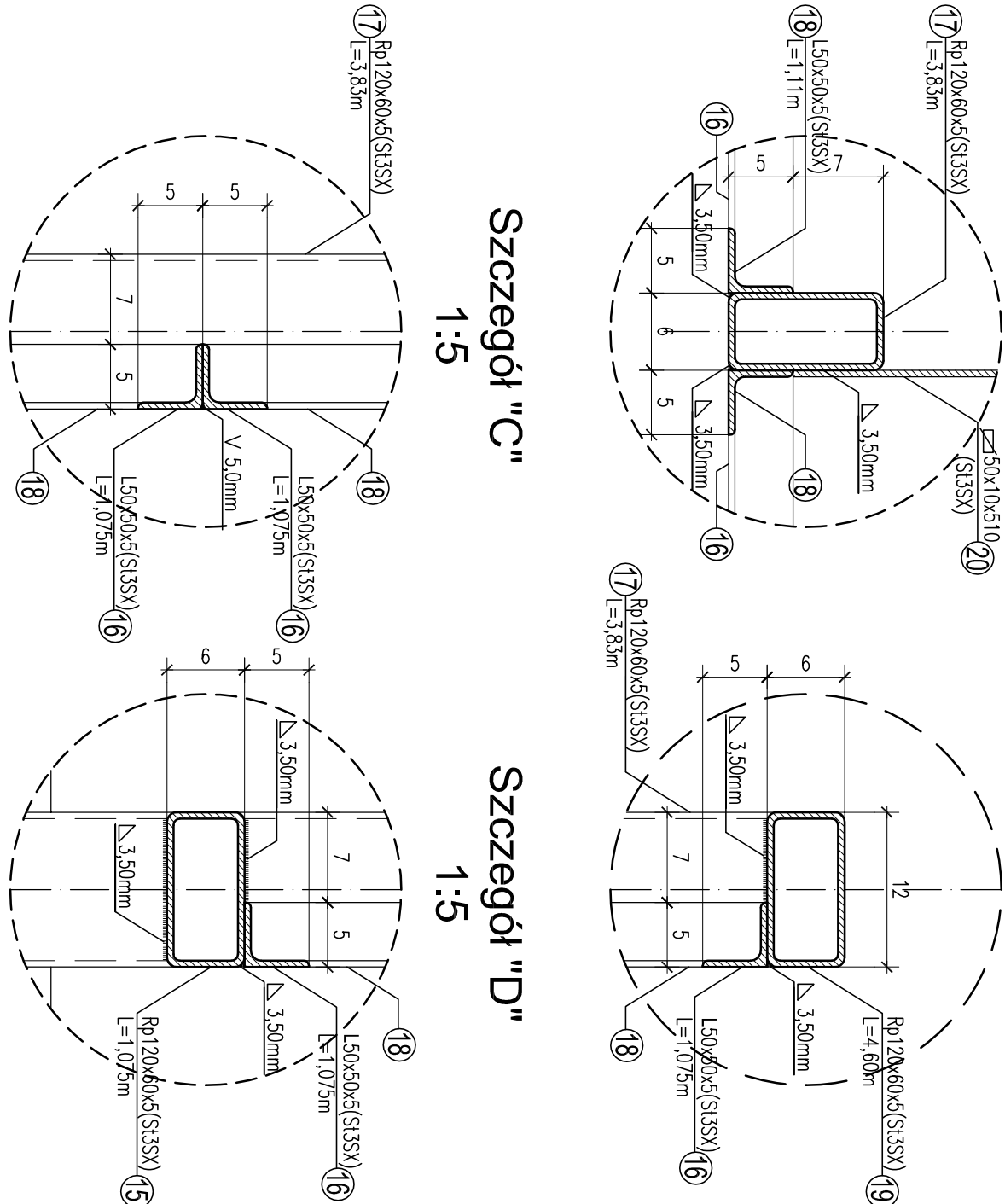
ZESTAWIENIE STALI PROFILOWEJ

Poz.	szkt.	Przekrój	Długość [m]	Materiał	Ilość w elem. [szt.]	Ilość elemen. [szt.]	Razem [szt.]	Masy		
								Jednost. [kg/m]	Element. [kg]	Całkowita [kg]
1	Łp.									
1		BL 130x10	200	S235X	1	1	1	10,21	2,04	2,04
2		BL 200x10	200	S235X	1	1	1	15,10	3,14	3,14
3		RP 120x60x5	2190	S235X	1	1	1	13,10	28,69	28,69
4		RP 120x60x5	1950	S235X	1	1	1	13,10	25,55	25,55
5		L 50x50x5	400	S235X	8	1	8	3,77	15,1	12,06
6		L 50x50x5	110	S235X	2	1	2	3,77	4,18	8,37
7		L 50x50x5	390	S235X	2	1	2	3,77	14,7	2,94
8		L 50x50x5	1280	S235X	1	1	1	3,77	4,83	0,75
9		L 50x50x5	200	S235X	1	1	1	3,77	0,75	0,75
10		L 50x50x5	1380	S235X	1	1	1	3,77	5,20	5,20
11		L 50x50x5	715	S235X	1	1	1	3,77	2,70	2,70
12		L 50x50x5	14,5	S235X	1	1	1	3,77	5,45	5,45
13		BL 180x10	250	S235X	2	1	2	14,13	3,53	7,07
14		BL 250x10	250	S235X	4	1	3	19,63	4,91	14,72
15		RP 120x60x5	1075	S235X	4	1	4	13,10	14,08	56,33
16		L 50x50x5	1075	S235X	24	1	24	3,77	4,05	97,27
17		RP 120x60x5	3830	S235X	5	1	5	13,10	50,17	250,87
18		L 50x50x5	1110	S235X	24	1	24	3,77	4,18	100,43
19		RP 120x60x5	4600	S235X	1	1	1	13,10	60,26	60,26
20		BL 50x10	510	S235X	14	1	14	3,93	2,00	28,02
Masa łączna elementów [kg]										716,68
Dodatek na spoiny 2,0% [kg]										14,33
Masa całkowita [kg]										731,01



Szczegóľ "A"
1:5

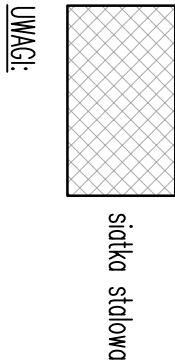
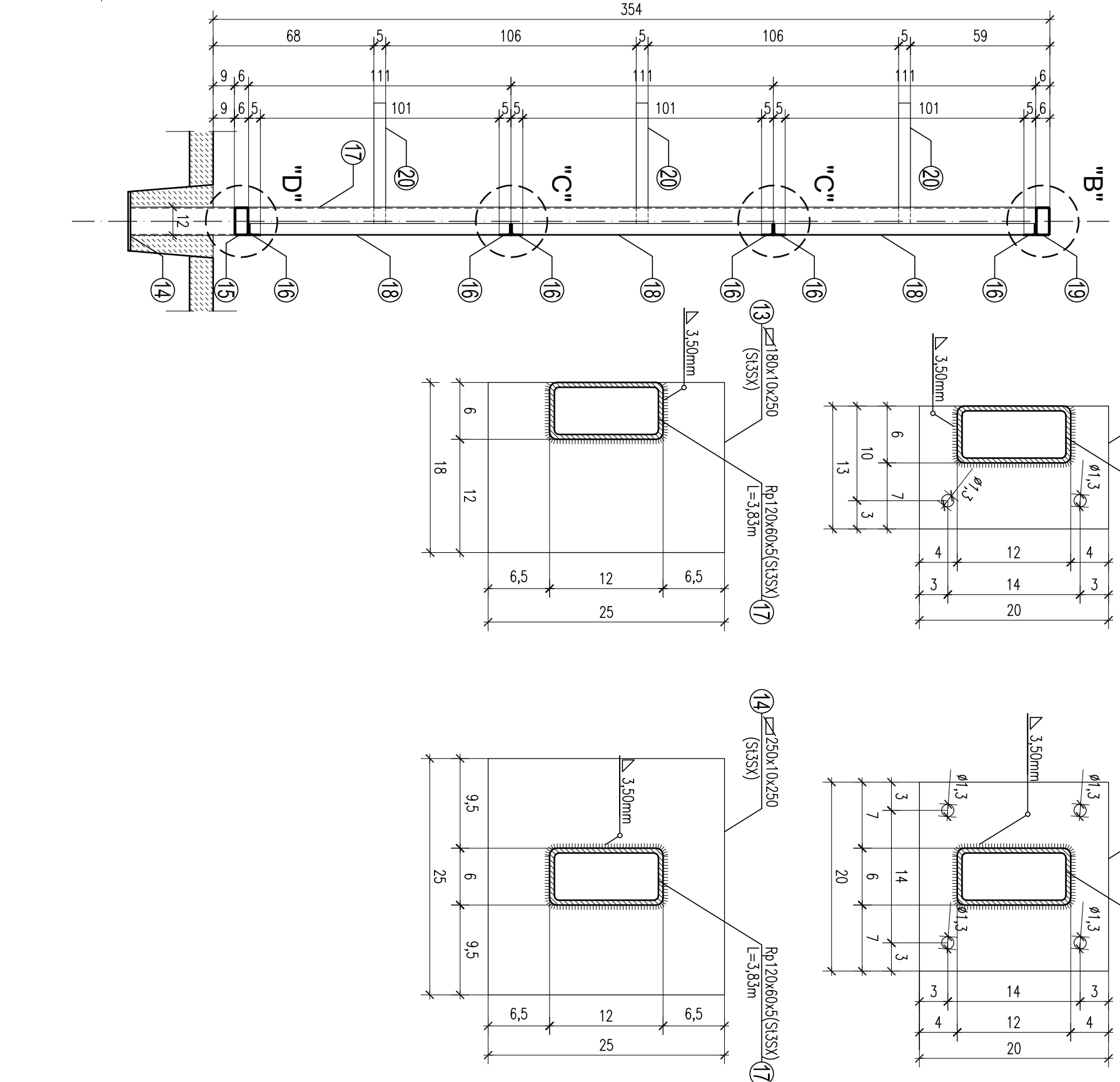
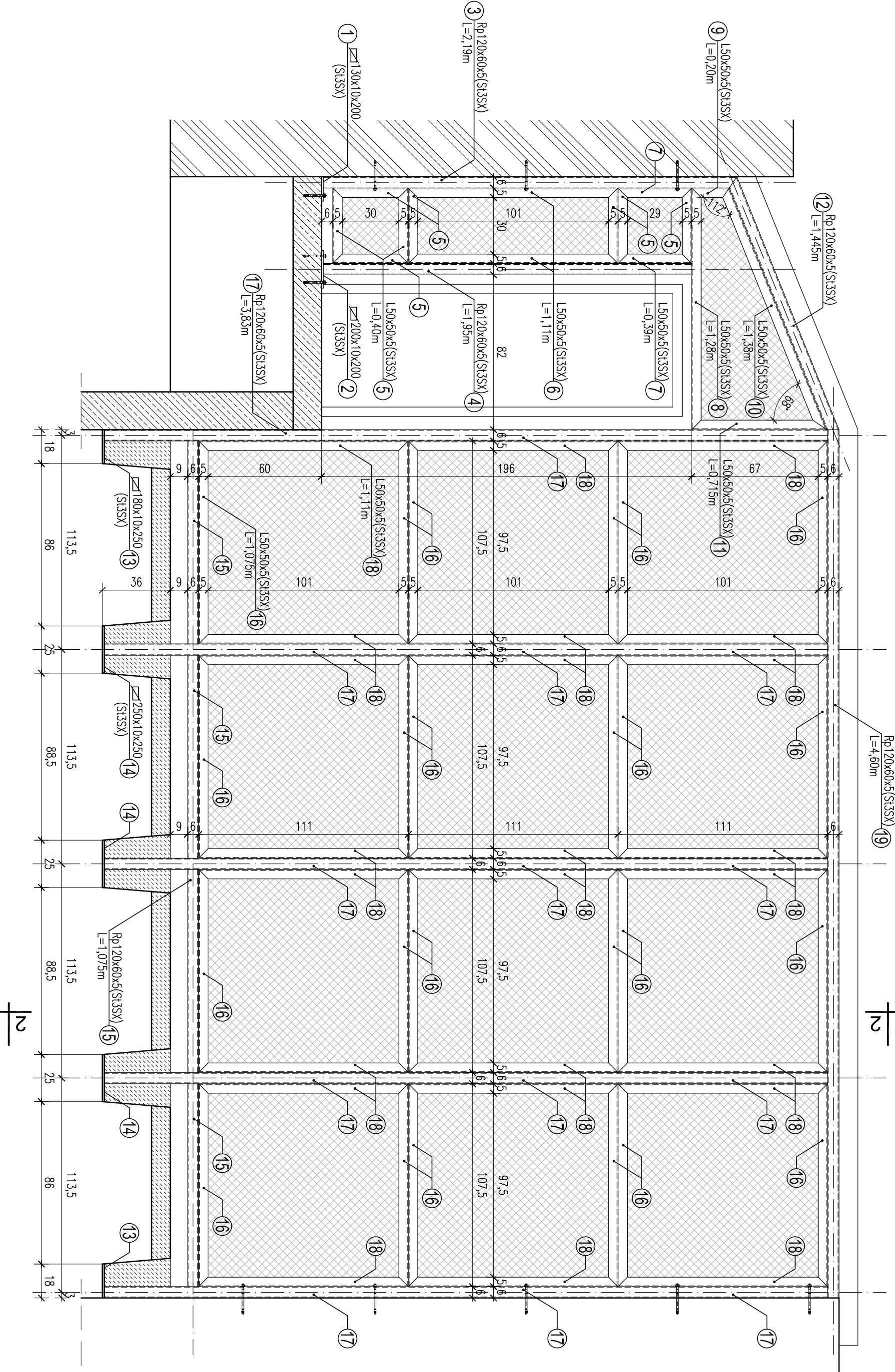
Szczegóľ "B"
1:5



Przekrój 1-1
1:20

Przekrój 2-2
1:20

Blachy
1:5



- UWAGI:
- Elementy słutowe oczyszczyć do II-ego stopnia czystości, zabezpieczyć powłokami antykorozyjnymi na bieżąco żywca żywymi, następnie pomalować farbą chlorokalcynową.
 - Spoiny nieopisane wykonać na całej długości styku:
 - s. pociłowe 0,7 gr. ściłki ciętszego z łęczonych elementów
 - s. cłłowe gr. ściłki ciętszego z łęczonych elementów
 - PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRAC WNIĄTY SPRZĄDZIC Z NĄTURY
 - WSZYSTKIE PRACE WYKONYWAĆ ZGODNIE ZE SZYŁKĄ BUDOWŁĄ, ZASADAMI BHP ORĄZ OROUNIZACJĄ W POLSCE NORMAMI BUDOWLANIĄ I WYKONAWCZNIŁ
 - WSZYSTKIE MATERIAŁY UŻYTE DO REALIZACJI OROKURU MUSZĄ POSIADAĆ ATYSTY SNIŁERDZĄCE ICH PRZODNOŚĆ DO SŁOSOWANIA W BUDOWNICZNIŁ
 - ROBOTY PROWADZIC POD SĄTĄY NĄDZOREM OSOBY UPRAWNIONEJ
 - OD WENĄTRZ DO RĄW Z KĄTIONKON PRZYSTĄPIAĆ SĄKĘ, SĄŁOWĄ

KONSTRUKCJA
ZABEZPICZAJĄCĄ

Stal: S235X
elektroda: ER 1.46

PROJEKTOWAŁ mgr inż. R. W. Kłósz mgr inż. S. Kłósz ul. Wyszczewski 13, 89-620 Chełpino		WYKONAWCA PROJEKTOWAŁ mgr inż. R. W. Kłósz mgr inż. S. Kłósz ul. Wyszczewski 13, 89-620 Chełpino		WYKONAWCA mgr inż. R. W. Kłósz mgr inż. S. Kłósz ul. Wyszczewski 13, 89-620 Chełpino	
PROJEKTOWAŁ mgr inż. R. W. Kłósz mgr inż. S. Kłósz ul. Wyszczewski 13, 89-620 Chełpino		WYKONAWCA mgr inż. R. W. Kłósz mgr inż. S. Kłósz ul. Wyszczewski 13, 89-620 Chełpino		WYKONAWCA mgr inż. R. W. Kłósz mgr inż. S. Kłósz ul. Wyszczewski 13, 89-620 Chełpino	
PROJEKTOWAŁ mgr inż. R. W. Kłósz mgr inż. S. Kłósz ul. Wyszczewski 13, 89-620 Chełpino		WYKONAWCA mgr inż. R. W. Kłósz mgr inż. S. Kłósz ul. Wyszczewski 13, 89-620 Chełpino		WYKONAWCA mgr inż. R. W. Kłósz mgr inż. S. Kłósz ul. Wyszczewski 13, 89-620 Chełpino	