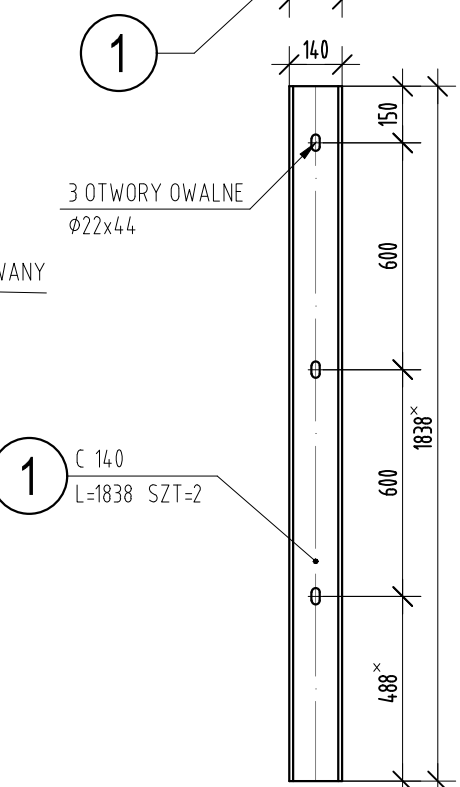
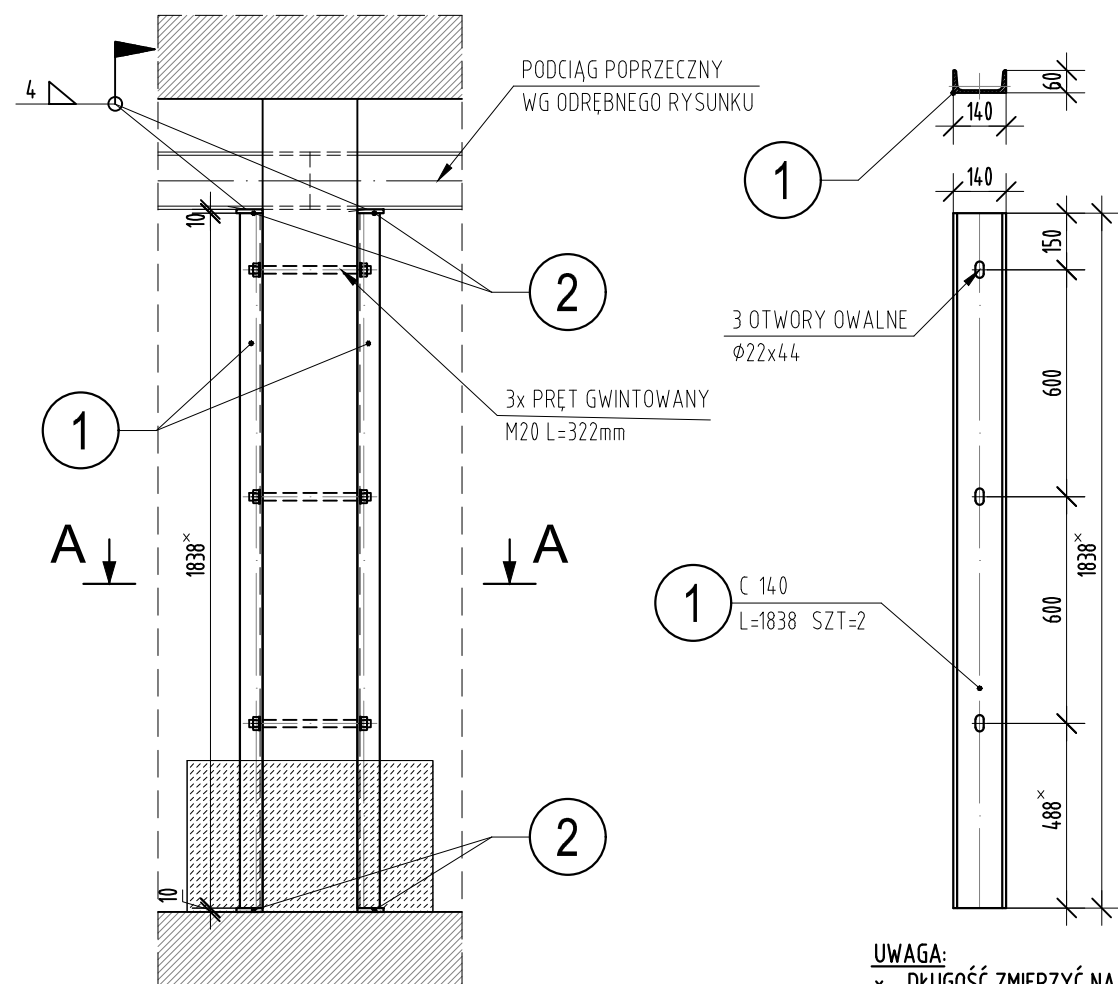


**POZ. K1- PODPARCIE PODCIĄGÓW**

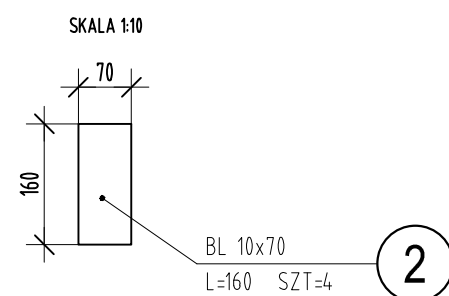
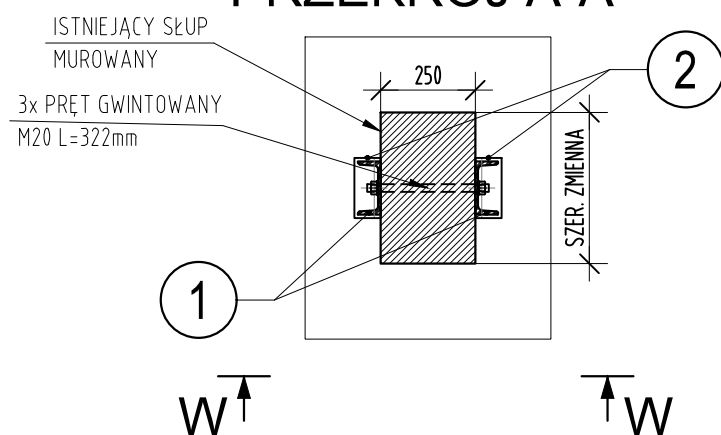
**WYK.: 30 szt.**

**WIDOK W-W**



**UWAGA:**  
x - DŁUGOŚĆ ZMIERZYĆ NA BUDOWIE

**PRZEKRÓJ A-A**



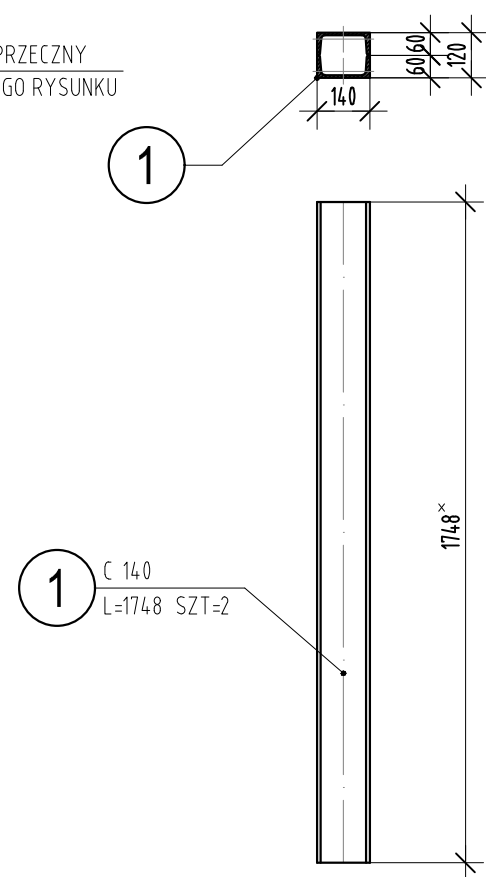
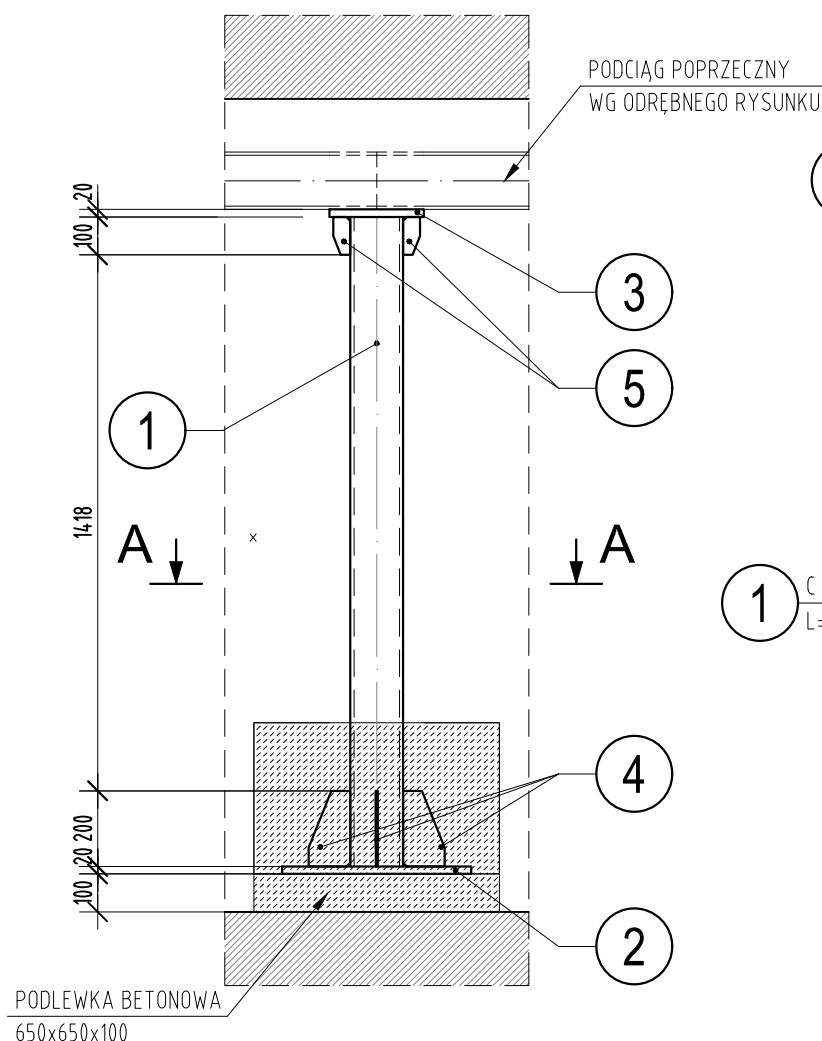
**ZESTAWIENIE STALI**

POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ (mm)	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DŁ. RAZEM (m)	MASA JEDN (kg/m)	MASA 1 ELEM (kg)	MASA RAZEM (kg)
K1	1	C 14.0	1838	S235	2	3.68	16.00	29.41	58.82
K1	2	BL 10x70	160	S235	4	0.64	5.50	0.88	3.52
OGÓŁEM									62.34
NADDAŁEK NA SPOINY: 18%									1.12
NADDAŁEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									1.25
NADDAŁEK NA ELEM. DODATK.: 15%									0.94
RAZEM:									65.65
WYKONAĆ: x 30									1969.5

**POZ. S1- SŁUP**

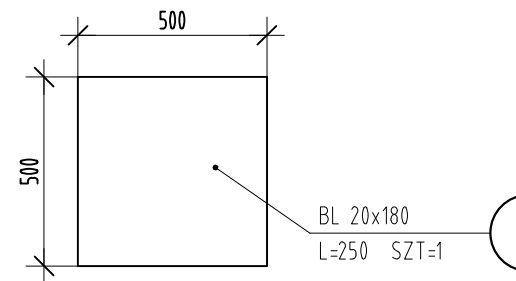
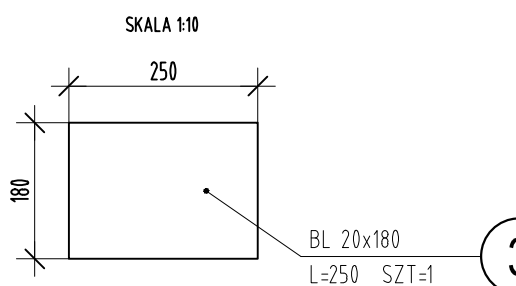
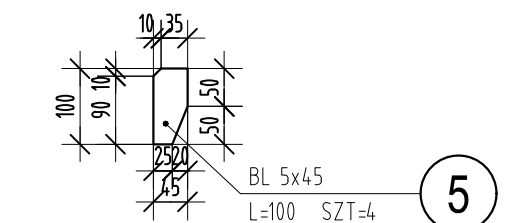
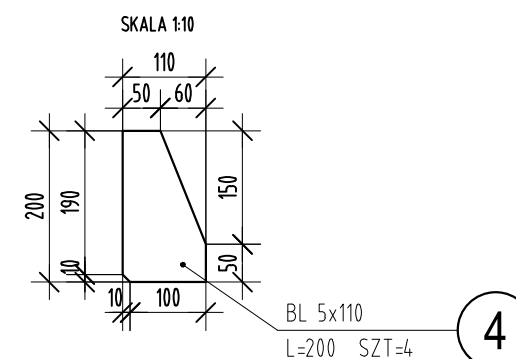
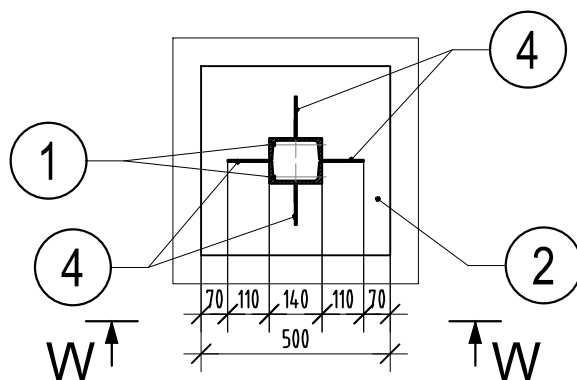
**WYK.: 4 szt.**

**WIDOK W-W**



**UWAGA:**  
x - DŁUGOŚĆ ZMIERZYĆ NA BUDOWIE

**PRZEKRÓJ A-A**



**ZESTAWIENIE STALI**

POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ (mm)	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DŁ. RAZEM (m)	MASA JEDN (kg/m)	MASA 1 ELEM (kg)	MASA RAZEM (kg)
S1	1	C 14.0	1748	S235	2	3.50	16.00	27.97	55.94
S1	2	BL 20x180	250	S235	1	0.25	28.26	7.07	7.07
S1	3	BL 20x180	250	S235	1	0.25	28.26	7.07	7.07
S1	4	BL 5x110	200	S235	4	0.80	4.32	0.86	3.45
S1	5	BL 5x45	100	S235	4	0.40	1.77	0.18	0.71
OGÓŁEM									74.24
NADDAŁEK NA SPOINY: 18%									1.34
NADDAŁEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									1.48
NADDAŁEK NA ELEM. DODATK.: 15%									1.11
RAZEM:									78.17
WYKONAĆ: x 4									312.68

**UWAGA:**

1. Wymiary podano w mm.
2. Rysunek rozpatrywać łącznie z całością opracowania.
3. Długości oraz ilości elementów sprawdzić z natury na budowie przed wykonaniem konstrukcji.
4. Tolerancja wymiarów liniowych i kątowych w klasie B, wg PN-EN ISO 13920 dla konstrukcji spawanych.
5. Złącza spawane w poziomie jakości C wg PN-EN ISO 5817:2005.
6. Zakres i rodzaj kontroli technicznej spoin wg PN-EN 12062.
7. Technologia spawania i materiały spawalnicze wg zaleceń technologa w zależności od rodzaju konstrukcji, złącza i pozycji spawania.
8. Spoiny należy wykonywać na całej długości przylegania elementów - chyba że jest to inaczej opisane na rysunku.
9. Spoiny nie opisywane, wykonać jako ciągłe (obwodowe) spoiny pachwinowe o grubości 0,7 grubości cieńszego elementu, nie mniej niż a= 3mm.

**STAL S235**  
**ELEKTRODY ER146**  
**ŁĄCZNIKI KLASY 5.8**  
**BETON C25/30**