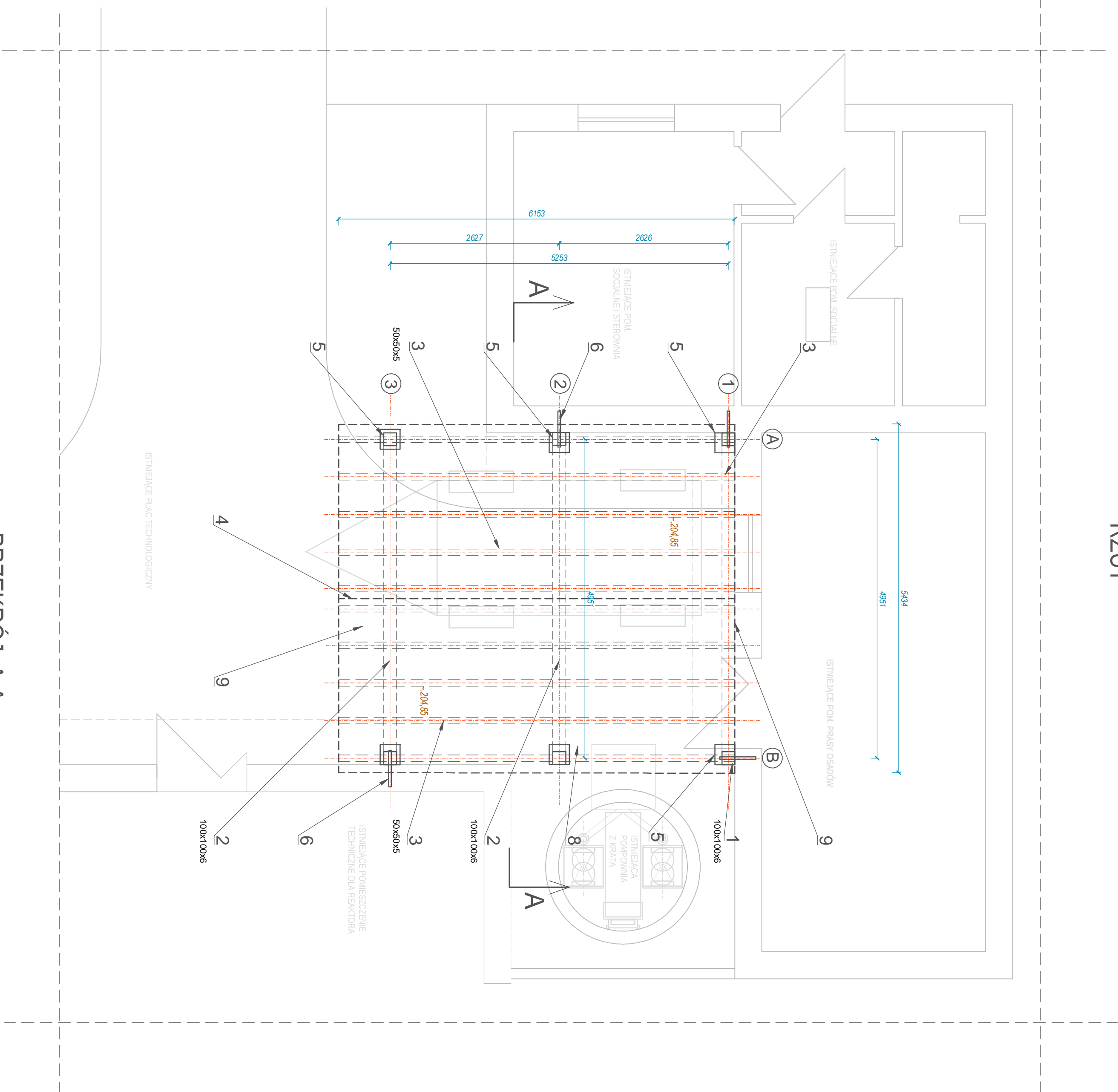
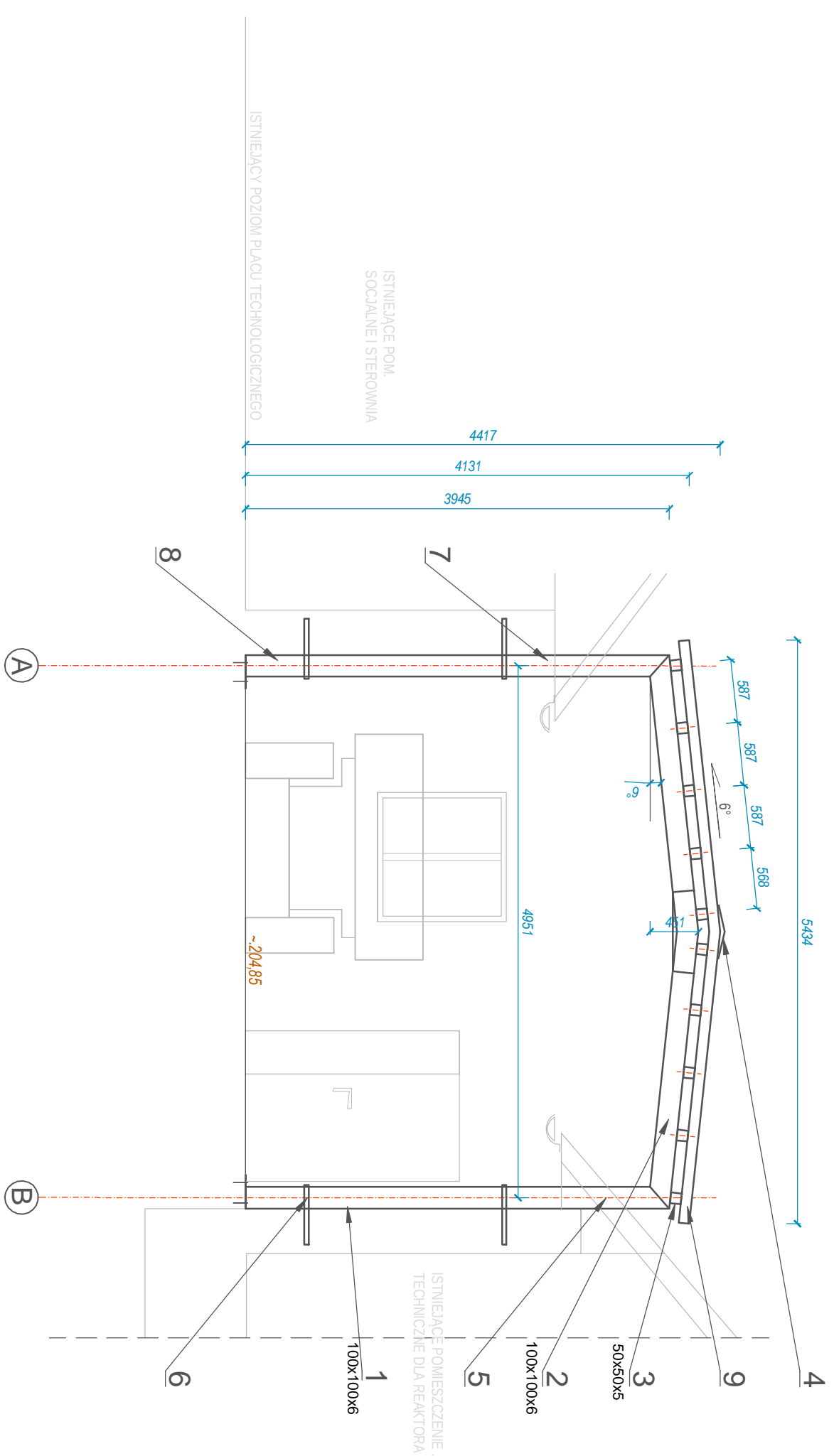


## RZUT



PRZEKRÓJ A-A



## ZADASZENIE URZĄDZEŃ PRASY OSADÓW 1:50

## ZESTAWIENIE ELEMENTÓW DLA ZADASZENIA

- |  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. RURA KWADRATOWA 100x100mm GR. 6mm O DŁUGOŚCI L=396mm ZE STALU ZWYKŁEJ Z MARKĄ STOPOWĄ O WYM. 3X3x1cm MONTOWANA NA KLEJU 4RODIA KOTWAMI 16mm O L= 15cm   | - 6 KPL.              |
| 2. RURA KWADRATOWA 100x100mm GR. 6mm O DŁUGOŚCI L=543mm ZE STALU ZWYKŁEJ   | - 3 KPL.              |
| 3. RURA KWADRATOWA 50x50mm GR. 5mm O DŁUGOŚCI L=6153mm ZE STALU ZWYKŁEJ MONTOWANA ZA POMOCĄ SPAWANIA   | 10 KPL.               |
| 4. OBRÓBKĄ Z BŁACHY O GRUBOŚCI 0,55mm o szer 0,6m ZE STALU ZWYKŁEJ   | - 3,70m <sup>2</sup>  |
| 5. PRZEBIEGIA I OBRÓBKĄ Z BŁACHY O GRUBOŚCI 0,55mm o WYMIARACH 0,60x 60m ZE ZWYKŁEJ  | - 6 KPL.              |
| 6. KOTWA STALOWA Długości 0 L = 0,30m  | - 12 KPL.             |
| 7. ELEMENTY ŁĄCZĄCE ZA POMOCĄ SPAWANIA.  |                       |
| 8. CAŁOŚĆ ODTŁUSZĄC, ODRZEZWIĆ I MALOWAĆ FARBAMI CHŁOPKACZKOWYMI   | - 2x                  |
| 9. BŁACHA TRAPIEZOWA T-18 o GRUBOŚCI 0,55mm ZE STALU ZWYKŁEJ   | - 33,5 m <sup>2</sup> |
| UWAGI:   |                       |
| ELEMENTY ŁĄCZĄCE ZA POMOCĄ SPAWANIA.   |                       |
| GRUBOŚĆ SPOJU CZŁOWICZYCH W POŁĄCZENIACH SPAWANYCH PRZYJIMOWAĆ RÓWNIĄ GRUBOŚCI CIENISZEJ Z ŁĄCZĄCYCH CZĘŚCI. GRUBOŚĆ SPOJU PACHWINOWYCH PRZYJIMOWAĆ RÓWNIĄ NIE MNIEJ NIŻ 0,2 GRUBOŚCI GRUBSZEJ CZĘŚCI W POŁĄCZENIU (min 2,5mm) I NIE WIĘCEJ NIŻ 4,7 GRUBOŚCI CIENISZEJ CZĘŚCI W POŁĄCZENIU (max 16mm). |                       |
| STOSOWAĆ STAL ZWYKŁĄ, CAŁOŚĆ ODTŁUSZĄC, ODRZEZWIĆ I MALOWAĆ FARBAMI CHŁOPKACZKOWYMI. 2x  |                       |
| JAKOŚĆ STYKIE WYMIARY I PRZEDNIE WYSOKOŚCIOWE SPRAWDZAĆ NA BUDOWIE PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO ROBÓT   |                       |
| WYMIARY PODANO W mm  |                       |
| - - 204 85- OZNACZENIE PROJEKTOWANEGO POZIOMU  |                       |

## UWAGI

- ELEMENTY ŁĄCZĄCE ZA POMOCĄ SPRAWDZANIA.
- GRUBOŚĆ SPOIN CZŁOWYCH W POŁĄCZENIACH SPRAWDZANO RÓWNA GRUBOŚCI CIENISZEŁ ŁĄCZĄCYCH CZĘŚCI. GRUBOŚĆ SPOIN PŁACIMINOWYCH PRZYJIMOWAĆ RÓWNA NIE MNIEJ NIŻ 0,2 GRUBOŚCI GRUBSZEJ CZĘŚCI W POŁĄCZENIU (min 2,5mm) I NIE WIĘCEJ NIŻ 0,7 GRUBOŚCI CIENISZEŁ CZĘŚCI W POŁĄCZENIU (max 10mm).
- STOSOWAĆ STAL ZWIĘKŁĄ, CAŁOŚĆ ODPUŚCIĆ, ODRZĘDZIĆ I MALOWAĆ FARBAMI CHLOROKAUCYJOWYMI. 2x
- WSZYSTKIE WYMIARY I PRZEDMIOTY WYSOKOŚCIOWE SPRAWDZAĆ NA BUDOWIE PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO ROBÓT
- WYMIARY PODANO W mm
- 204 85- OZNACZENIE PROJEKTOWANEGO POZIOMU