

Pozycja	Nazwa	Ilość [szt.]	Długość [mm]	Materiał	Waga 1szt. [kg]	Waga całk. [kg]
1004	wykonać x	2				
1004	RHS100x5	1	2986	S355	43.89	43.89
27	M16 10.9	2	140	10.9	0.07	0.15
15	PŁ220X12	1	220	S235	4.56	4.56
-	Pręt gwintowany 16x100 10.9	4	100	10.9	0.01	0.05
Razem:		8				48.64
					Spoiny 1.8%	0.88
					Razem:	49.52
					x 2	99.04
					Całość razem:	99.04

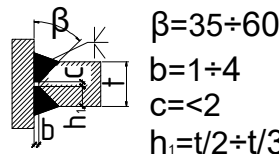
SPOINY NIEOPISANE:

Spoiny czotowe typu K (przy dostępie obustronnym) lub typu 1/2V (przy dostępie jednostronnym) wykonać o grubości cieńszego z łączonych elementów.

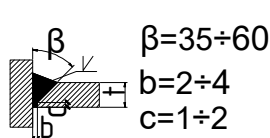
Spoiny pachwinowe wykonać o grubości "a" w zależności od łączonych elementów:

- rura z rurą: $a = 1,0t$, gdzie t – grubość ścianki cieńszej rury;
- blacha lub kształtownik walcowany z rurą: $a = 1,0t$, gdzie t – grubość ścianki rury, lecz nie więcej niż 0,7 grubości blachy lub kształtownika;
- pozostałe elementy: $a=0,7t$, gdzie t – grubość cieńszego z łączonych elementów.

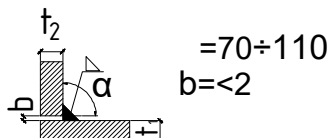
Spoina czotowa 2x1/2V (K)



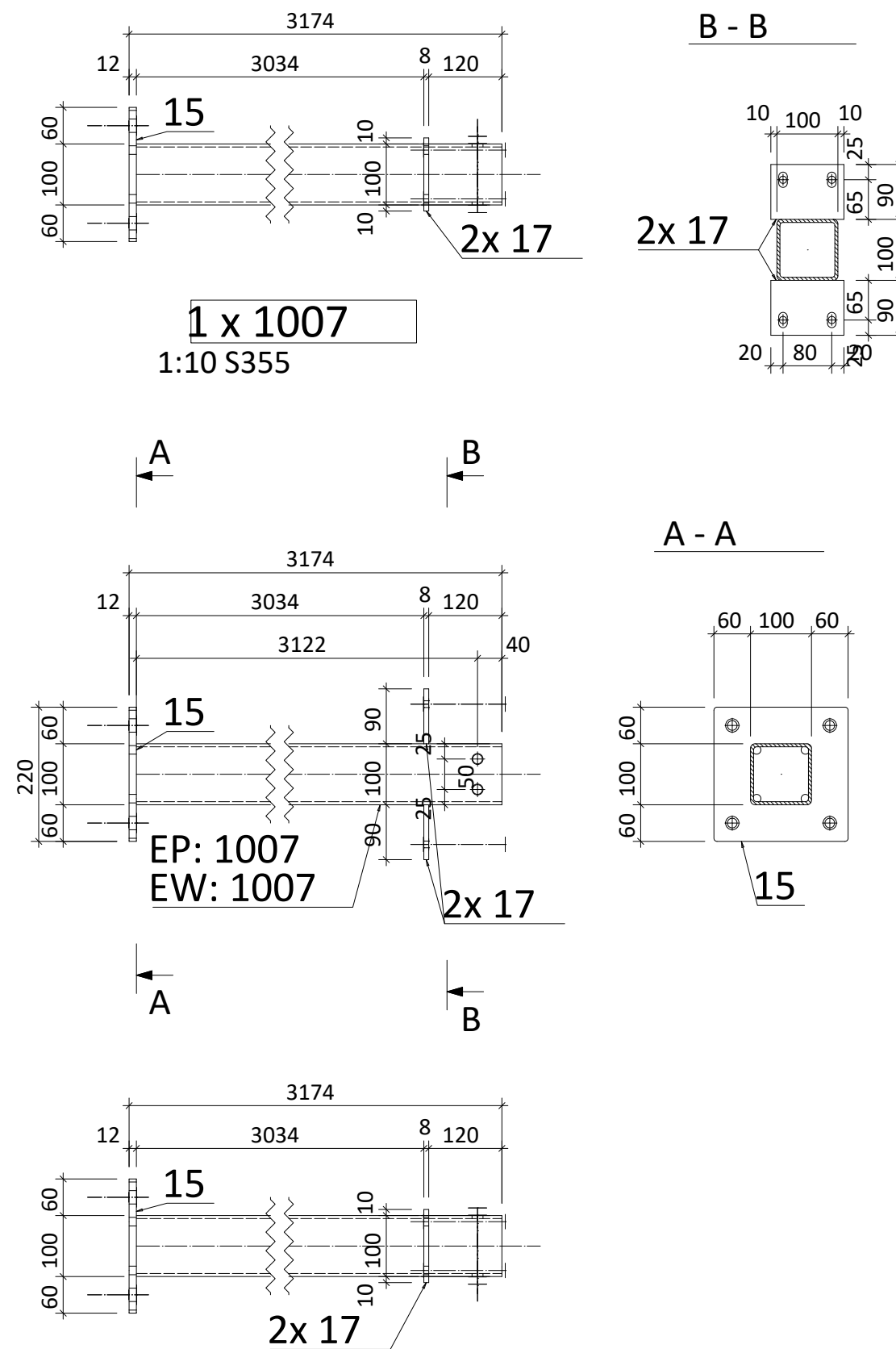
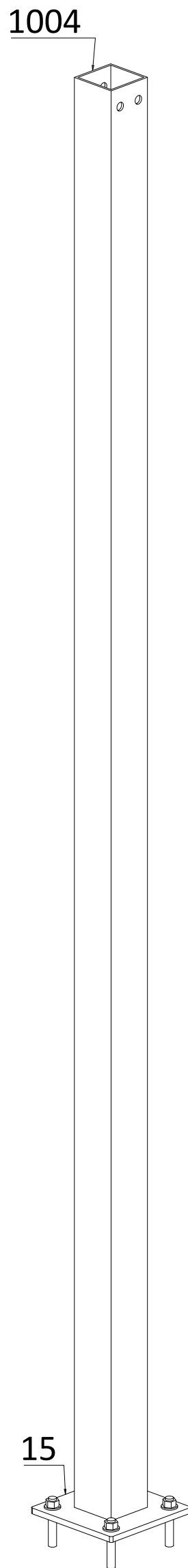
Spoina czotowa 1/2V



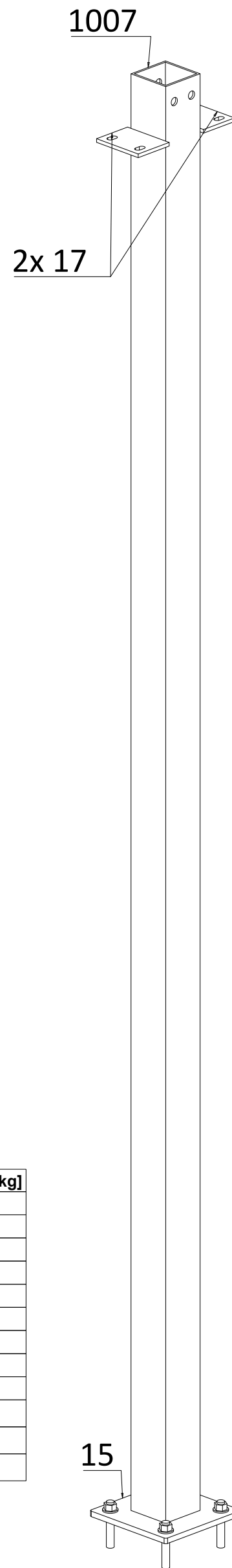
Spoina pachwinowa



ilości elementów na rys wykonawczym weryfikować z "Listą el. wysyłkowych z pozycjami", widokami aksonometrii oraz "Listą uporządkowaną "



Pozycja	Nazwa	Ilość [szt.]	Długość [mm]	Materiał	Waga 1szt. [kg]	Waga całk. [kg]
1007	wykonać x	1				
1007	RHS100x5	1	3162	S355	46.48	46.48
27	M16 10.9	2	140	10.9	0.07	0.15
26	M12 10.9	4	155	10.9	0.04	0.15
17	PŁ90X8	2	120	S235	0.68	1.36
15	PŁ220X12	1	220	S235	4.56	4.56
-	Pręt gwintowany 16x100 10.9	4	100	10.9	0.01	0.05
Razem:		14				52.73
					Spoiny 1.8%	0.95
					Razem:	53.68
					x 1	53.68
					Całość razem:	53.68



PROJEKTOWAŁ:	NAZWISKO	NR UPK	PODPIS
SPRAWDZIŁ:	Krzysztof Tomczuk	Lom. 44/89 UAN. 36/91	
INWESTOR:	Powiat Wysokomazowiecki		
OBIEKT:	Zespół Szkół Ogólnokształcących i Policealnych w Wysokiem Mazowieckiem		
NAZWA RYSUNKU:	SŁUPY STALOWE NR 1004, 1007		
BRANŻA:	KONSTRUKCYJNA	DATA:	11.05.2020
SKALA:	1:10	NR RYSUNKU:	