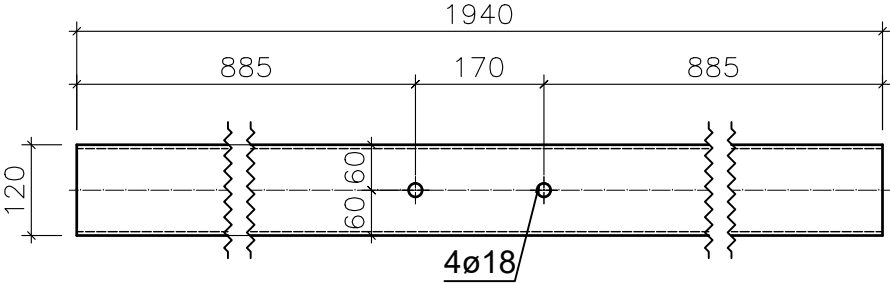
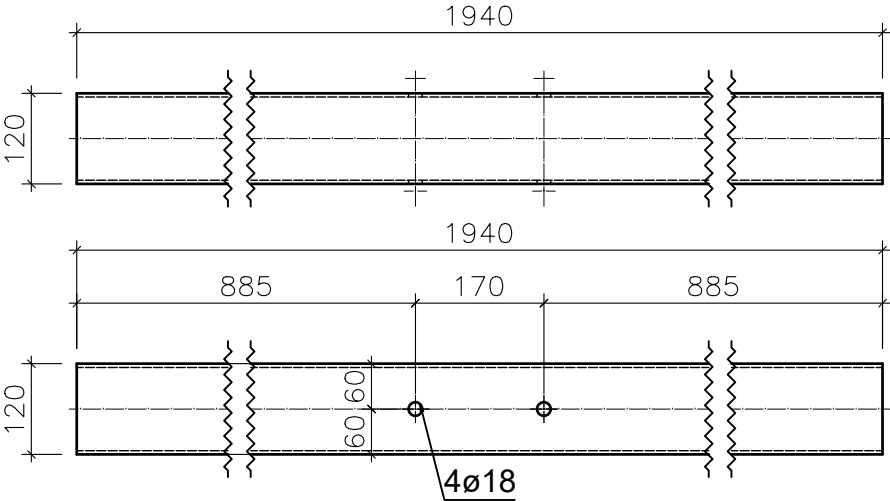


Pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1szt. (kg)	Waga (kg)
B-4	x	2					
1032	BL10x292x160	2	292	160	S235JR	3.67	7.34
1018	RHS120x5	1	1940	0	S235JR	34.53	34.53
-	M16 10.9	4	240	0	10.9	0.04	0.18
-	M16 10.9	4	250	0	10.9	0.04	0.18
Razem:		11					42.22
Waga wszystkich (kg):							84.45

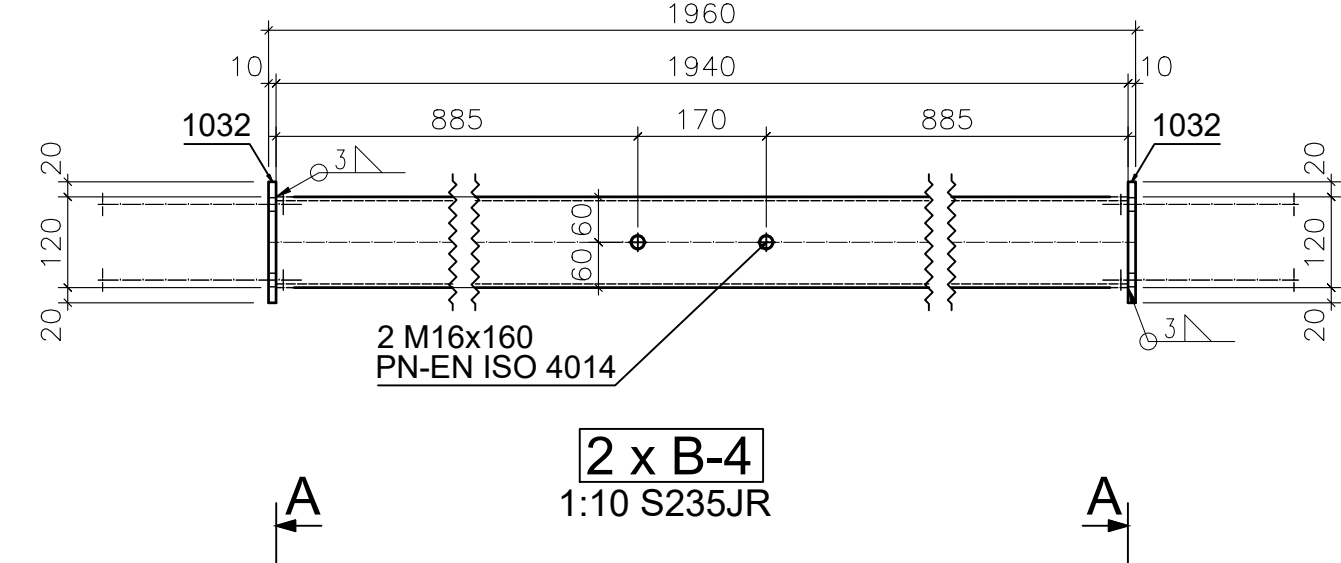


1x RHS120x5x1940 **1018**
1:10 S235JR

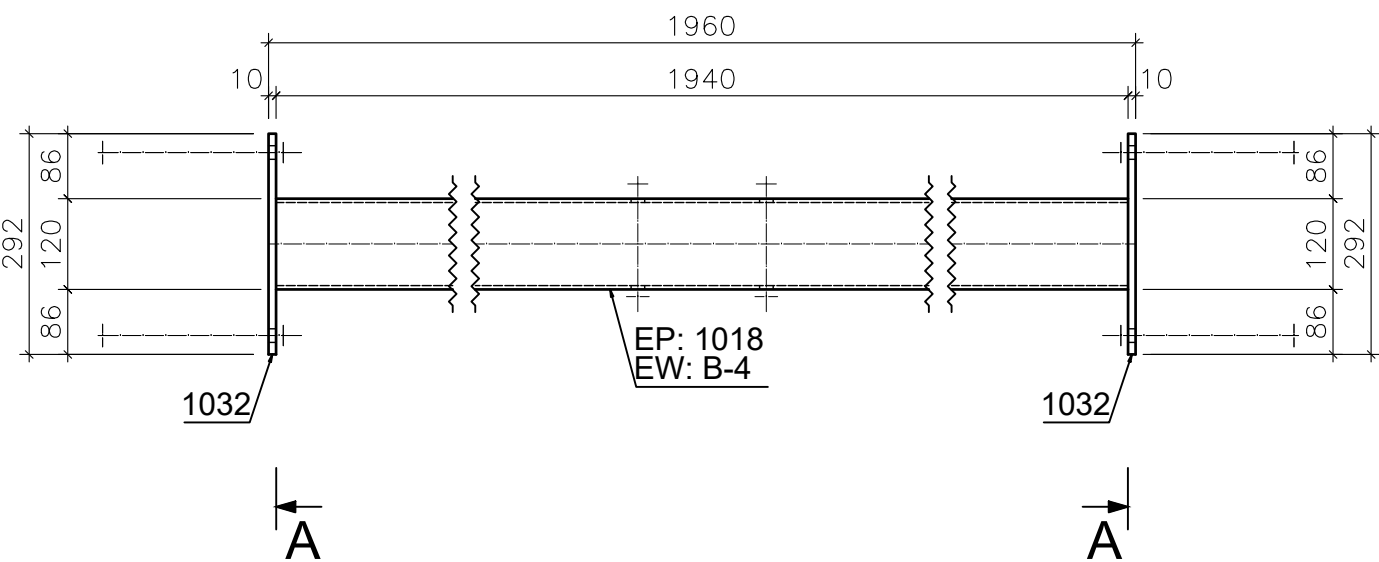


Przed wykonaniem konstrukcji stalowej szybu
windowego zweryfikować jego wymiary. Wymiary
sprawdzić po wyborze urządzenia dźwigowego.
Przed wyprodukowaniem konstrukcji dokonać
odkrywek i zlokalizować wieńce, do których
kotwiona będzie konstrukcja.

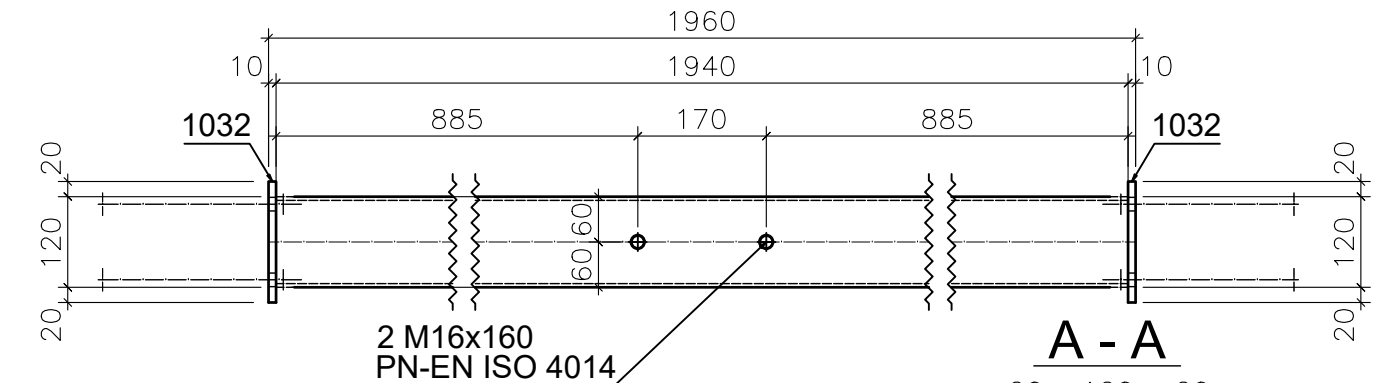
1. STAL S235JR
2. Warunki wykonania i odbioru wg PN-EN 1090-2
3. Klasa wykonania EXC2
4. Zabezpieczenie antykorozyjne – wszystkie elementy malowane
5. Spoiny nieopisane należy wykonać jako
 - pachwinowe dwustronne o grubości $a=0,5g$ cieńszego elementu
 - pachwinowe jednostronne o grubości $a=0,7g$ cieńszego elementu
 - spoiny czołowe o grubości cieńszego spośród spawanych elementów
6. Przed rozpoczęciem robót należy dokonać koordynacji międzybranżowej.



2 x B-4
1:10 S235JR

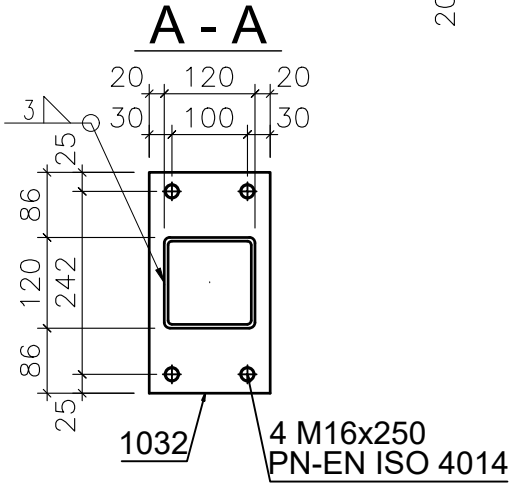
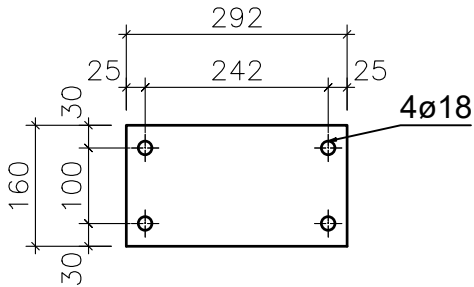


EP: 1018
EW: B-4



2 M16x160
PN-EN ISO 4014

2x BL10x292x160 **1032**
1:10 S235JR



1032
4 M16x250
PN-EN ISO 4014