



Porzyc	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1szt. (kg)	Waga (kg)
S-3	X	1					
1056	BL16x24x20	1	420	420	S235JR	22.16	22.16
1052	BL10x6x79	1	96	79	S235JR	0.43	0.43
1050	BL10x9x278	1	92	78	S235JR	0.45	0.45
1046	BL16x6x79	2	96	79	S235JR	0.42	0.85
1045	BL16x6x79	2	94	79	S235JR	0.43	0.86
1043	BL10x9x79	2	94	79	S235JR	0.45	0.89
1042	BL10x9x84	2	93	84	S235JR	0.49	0.99
1041	BL19x2x84	1	92	84	S235JR	0.5	0.5
1040	BL10x9x78	2	99	78	S235JR	0.43	0.85
1039	BL16x6x85	2	96	85	S235JR	0.47	0.94
1038	BL16x6x85	2	94	85	S235JR	0.49	0.98
1026	BL19x5x85	1	85	85	S235JR	0.48	0.48
1035	BL16x6x85	4	96	85	S235JR	0.47	1.89
1034	BL10x9x85	4	94	85	S235JR	0.49	1.96
1019	RH5200x6	1	16634	0	S235JR	602.15	602.15
-	M16 10.9	26	60	0	10.9	0.16	4.28
-	Kotwa Raybow L M20X500	8	500	0	8.8	1.52	12.14
Razem:		62					652.8
					Waga wszystkich (kg):		652.8

- Przed wykonaniem konstrukcji stalowej szyby
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 nielepione należy wykonać jako
 - a– pachwinowe dwustronne o grubości $a=0,5g$ cieszego elementu
 - b– pachwinowe jednostronne o grubości $a=0,7g$ cieszego elementu
 - c– spoiny czołowe o grubości cieszego spośród spawanych elementów
6. Przed rozpoczęciem robót należy dokonać koordynacji międzybranżowej;