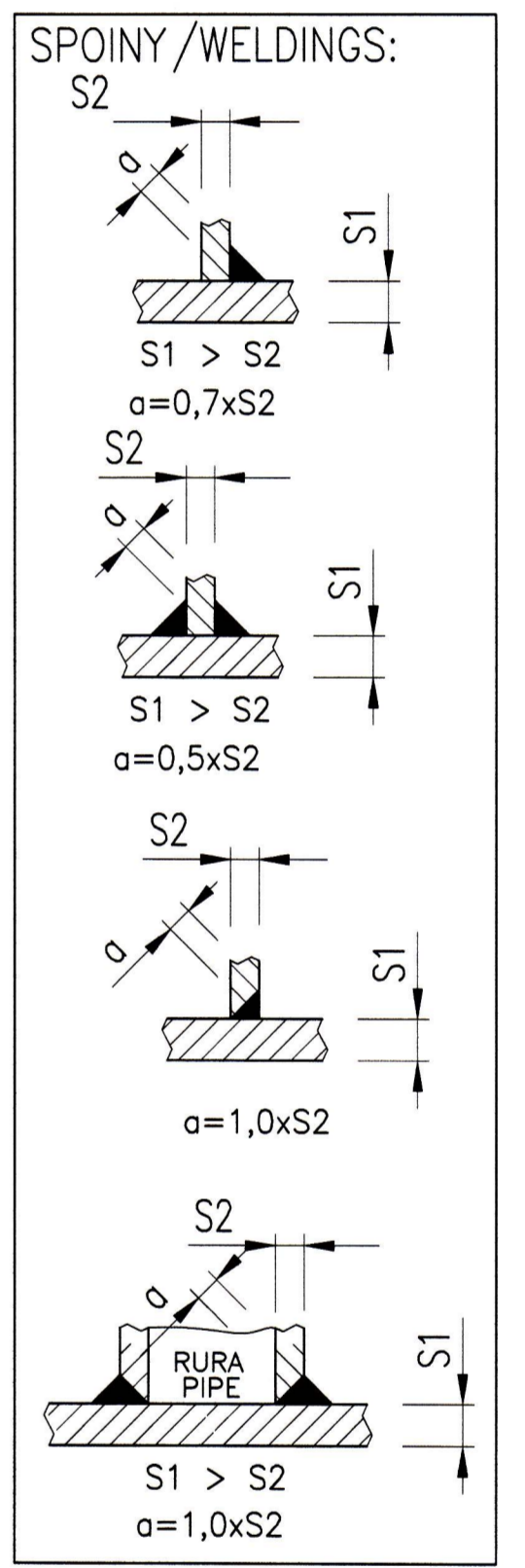
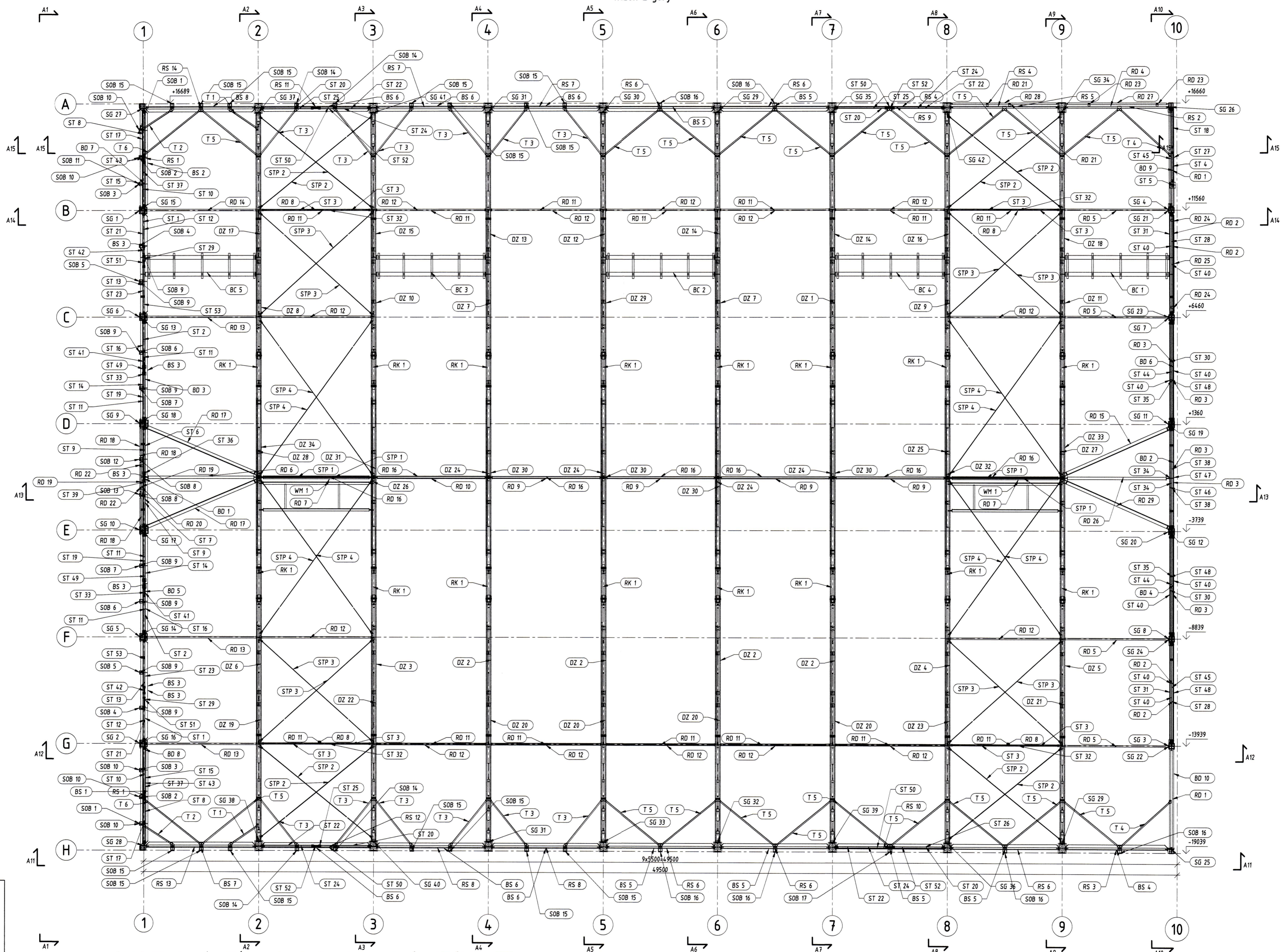
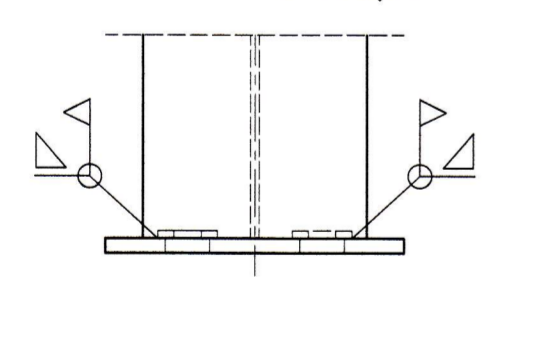


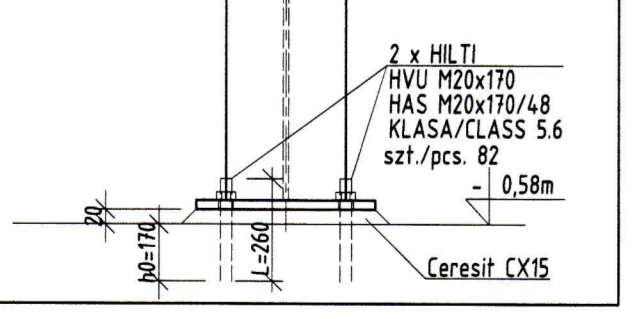
Widok z góry



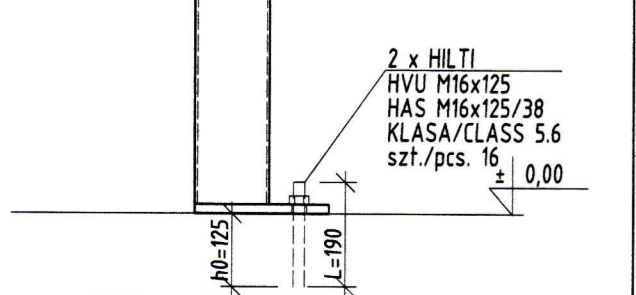
Podstawa stupa



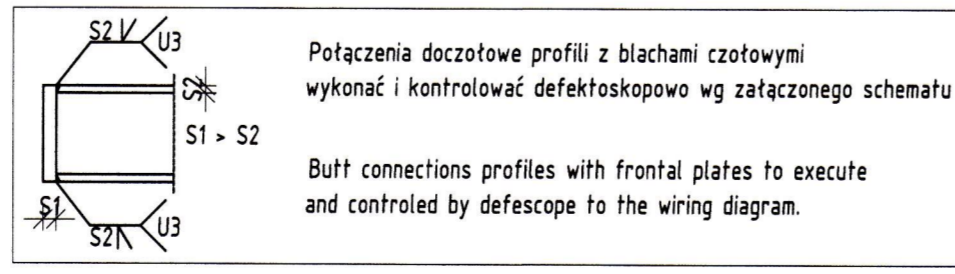
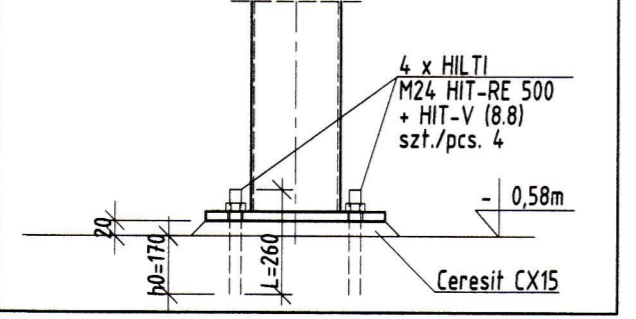
Kotwienie stupów obudowy SOB... Anchoring of wall columns SOB...



Kotwienie stupów bram RD 21+24 Anchoring of door columns RD 21+24



Kotwienie stupów ST 5 Anchoring columns ST 5



Śruby M16 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym Mv=250Nm.
Bolts M16 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=250Nm.

Śruby M20 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym Mv=450Nm.
Bolts M20 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=450Nm.

Śruby M24 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym Mv=800Nm.
Bolts M24 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=800Nm.

SPOINY NIEOPISANE:

- 1) Elementy łączyć ze sobą na ich całej długości przyklejania za pomocą spoin. czołowych lub pachwinowo-obwodowych.
- 2) Grubość spoin pachwinowych "a" w zależności od rodzaju łączonych elementów: rura z rurą; a= grubości ścianki cieńszego z łączonych elementów, -blacha lub kształtownik walcowany z rurą; a= grubości ścianki rury lecz nie więcej niż 0,7 grubości blachy lub kształtownika, -pozostałe elementy, a= 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów
- 3) Spoiny czołowe stosować o pełnym przekroju cieńszego elementu.
- 4) Poziom akceptacji jakości spoin opisanych na szczegółach - B, nieopisanych - C, wg PN-EN ISO 5817.

DESCRIPTION OF WELD:

- 1) The elements connect together along their whole length of adhesion by means of butt welds and fillet welds peripheral.
- 2) Thickness of joints "a" use depending on the type of connected elements: -pipe with a pipe, a = thinner wall thickness of connected elements, -sheet or rolled section with pipe, "a" = pipe wall thickness but not more than 0,7 of a sheet thickness of the profile, -other elements, a = 0,7 the thickness of the thinner elements concatenated
- 3) Butt welds use of full section of thinner element.
- 4) The level of acceptance of the quality of welds described on details - B, undescribed - C, according to PN-EN ISO 5817.

UWAGI:

- 1) Stal S355, klasa wykonania konstrukcji EXC2 wg PN-EN 1090-2,
- 2) Elementy oczyszczone w procesie strutowania do stopnia czystości SA 2 ½
- 3) Ochrona antykorozyjna - malowanie zestawem farb do klasy korozyjności C2H wg PN-EN ISO 12944.
- 4) Wskazane elementy zabezpieczyć przeciwogniowo do R60.

ŁĄCZNIKI:

- 1) Śruby klasy 8.8 zgodnie z ISO4014, ocynkowane.
- 2) Śruby klasy 10.9 zgodnie z DIN6914, ocynkowane, zestawy HV smarowane MoS2.

REMARKS:

- 1) Steel S355, class of steel construction EXC2 according to PN-EN 1090-2
- 2) Construction components are purified in the process of blasting to grade SA 2 ½
- 3) Corrosion protection - painting a set of paints for corrosivity class C2H according to PN-EN ISO 12944.
- 4) Indicated elements must be fire protect to R60.

CONNECTORS:

- 1) Bolts class 8.8 according to ISO4014, galvanized.
- 2) Bolts class 10.9 according to DIN6914, galvanized, HV complete kits MoS2 lubricated.

Rew A-Dodano detal kotwienia

INVESTOR	Yabimo sp. z o.o. Services sp.k. Ul. Konarskiego 9 33-100 Tarnów		
PROJECT	YS/2016/789, Frystigeymslan (cold storage)		
OBJECT	Widok z góry - ogólny		
mgr inż. Arkadiusz Ostap	STADIUM: SHOP DRAWINGS		
This drawing is the property of YABIMO. It must not be copied or used without written consent of the Organization and must be returned on request.			
MATERIAL	Steel-S355	DATE: 23.09.2016	SCALE: 1:10/20
BOLTS:		FORMAT: AX	Nr DWG: 010 REV: A

23.09.2017
Kleitfar 2, Vostm. egjal.
LOTA
www.lota.pl · lota@lota.pl
Amibon, Dobrow
KA.120558-2749.