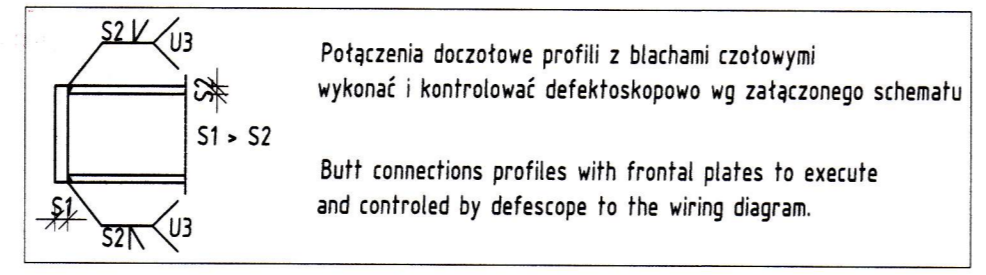
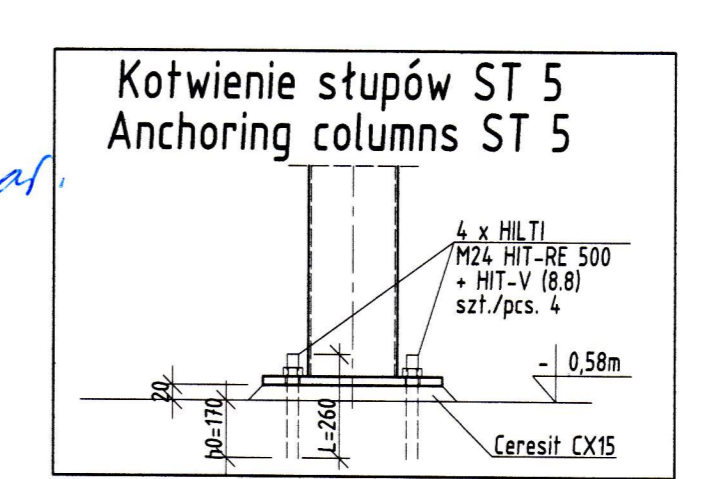
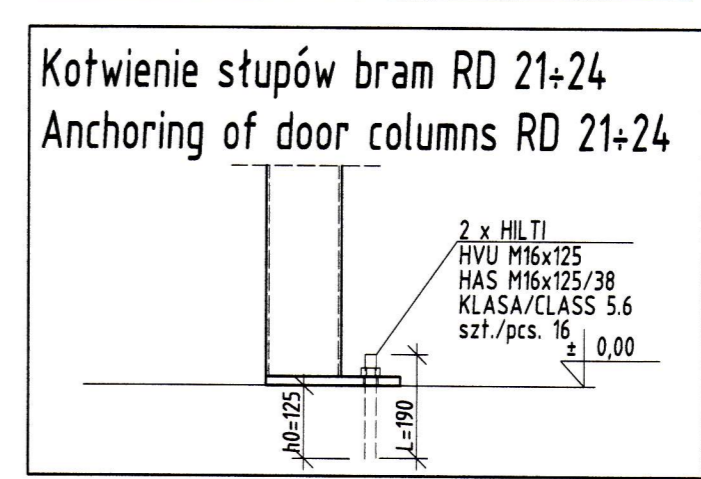
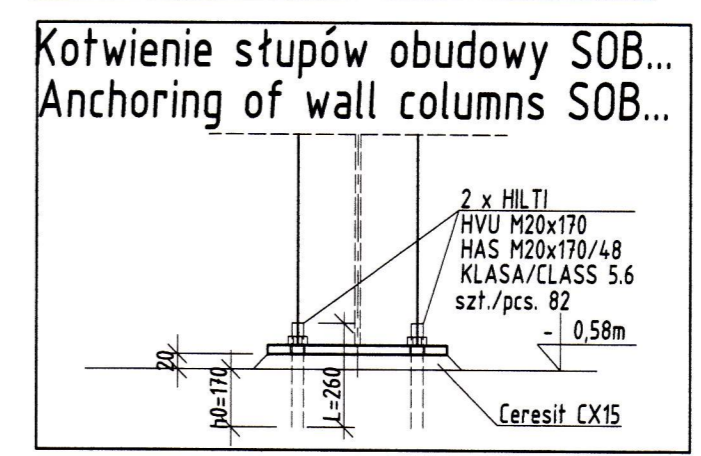
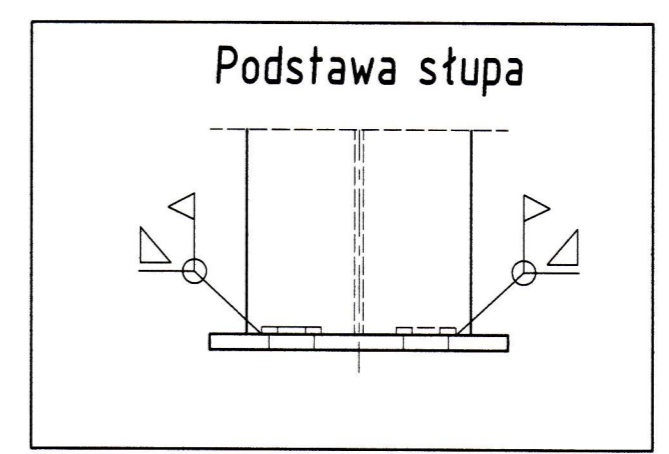
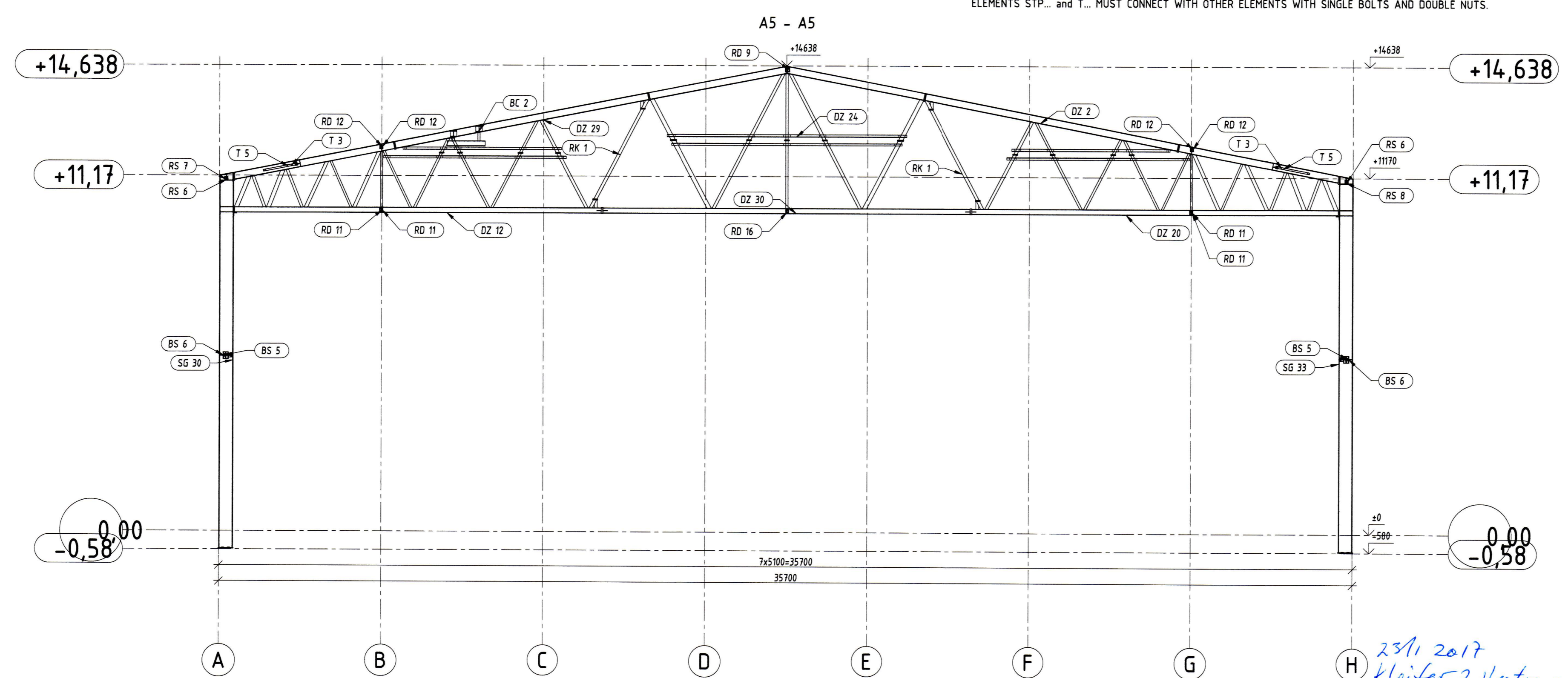


ELEMENTY STP... i T... NALEŻY ŁĄCZYĆ Z INNYMI ELEMENTAMI ZA POMOCĄ POJEDYŃCZYCH ŚRUB I PODWÓJNYCH NAKRETEK.  
ELEMENTS STP... and T... MUST CONNECT WITH OTHER ELEMENTS WITH SINGLE BOLTS AND DOUBLE NUTS.



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 przylegania za pomocą spoin, czołowych lub pachwinowo-obwodowych.
- 2) Grubość spoin pachwinowych "a" w zależności od rodzaju łączonych elementów: - rura z rurą; a= grubość ścianki cieńszego z łączonych elementów, - blacha lub kształtownik walcowany z rurą; a= grubość 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 przeciwniowowo 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.

25.11.2017  
Kleifar 2, Vestm. egzjal.  
**LOTA**  
www.lota.pl  
M. M. M.  
tel. 120556-2749

Rew A-Dodano detal

INVESTOR	Yabimo sp. z o.o. Services sp.k. Ul. Konarskiego 9 33-100 Tarnów		
PROJECT	YS/2016/789, Frystigeysian (cold storage)		
OBJECT	Widok A4 i A5		
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
		BOLTS:	
		DATA:	23.09.2016
		SCALE:	1:10/20
		FORMAT:	AX
		Nr DWG:	013
		REV:	A