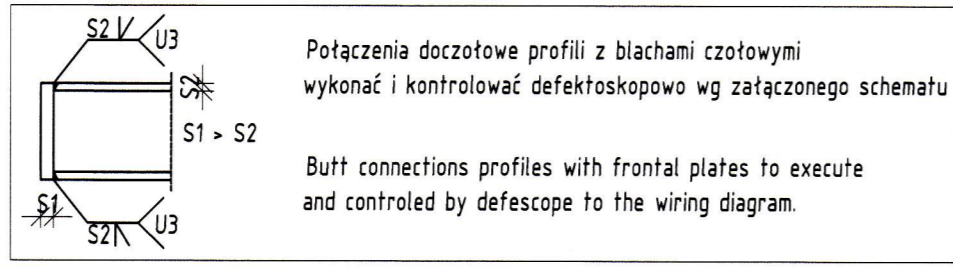


ELEMENTY STP... i T... NALEŻY ŁĄCZYĆ Z INNYMI ELEMENTAMI ZA POMOCĄ POJEDYNCZYCH ŚRUB I PODWÓJNYCH NAKRETEK.
ELEMENTS STP... and T... MUST CONNECT WITH OTHER ELEMENTS WITH SINGLE BOLTS AND DOUBLE NUTS.



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:

- Elementy łączyć ze sobą na ich całej długości przylegania za pomocą spoin. czołowych lub pachwinowo-obwodowych.
- 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
- Spoiny czołowe stosować o pełnym przekroju cieńszego elementu.
- Poziom akceptacji jakości spoin opisanych na szczegółach - B, nieopisanych - C, wg PN-EN ISO 5817.

DESCRIPTION OF WELD:

- The elements connect together along their whole length of adhesion by means of butt welds and fillet welds peripheral.
- 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
- Butt welds use of full section of thinner element.
- The level of acceptance of the quality of welds described on details - B, undescribed - C, according to PN-EN ISO 5817.

UWAGI:

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

ŁĄCZNIKI:

- Śruby klasy 8.8 zgodnie z ISO4014, ocynkowane.
- Śruby klasy 10.9 zgodnie z DIN914, ocynkowane, zestawy HV smarowane MoS2.

REMARKS:

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

CONNECTORS:

- Bolts class 8.8 according to ISO4014, galvanized.
- Bolts class 10.9 according to DIN914, galvanized, HV complete kits MoS2 lubricated.

23/1 2017
kleifar2, Vestm.ejpal.
LOTA
lota.is - lota@lota.is
Kontakt: 120556-2749

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 A8 i A9		
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		REV: A	