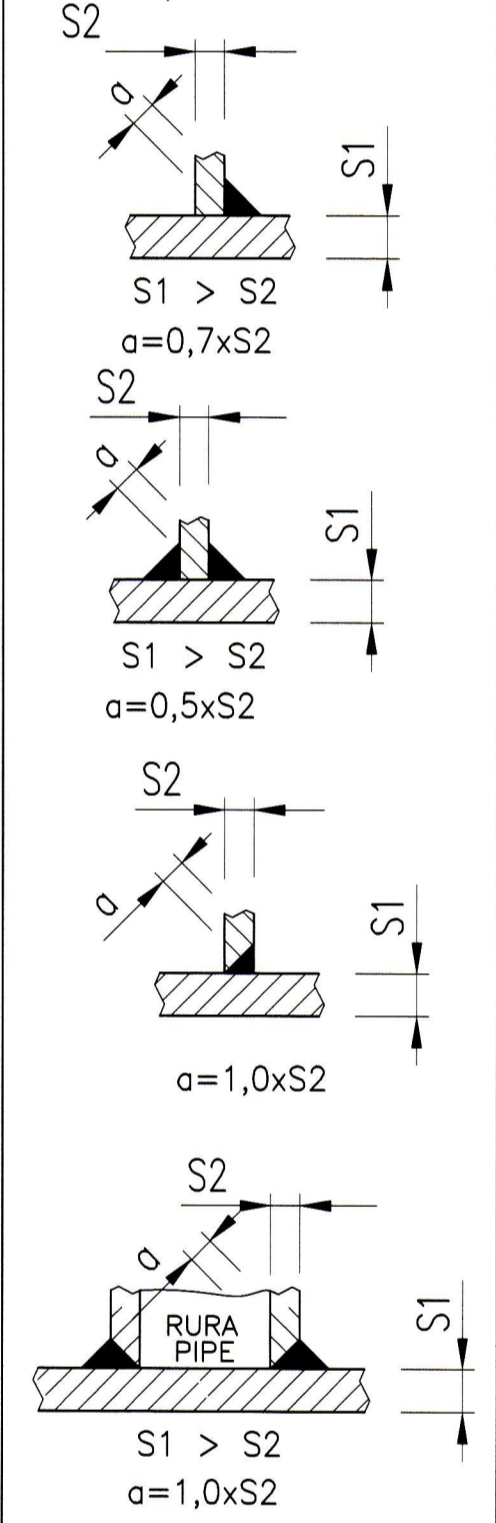
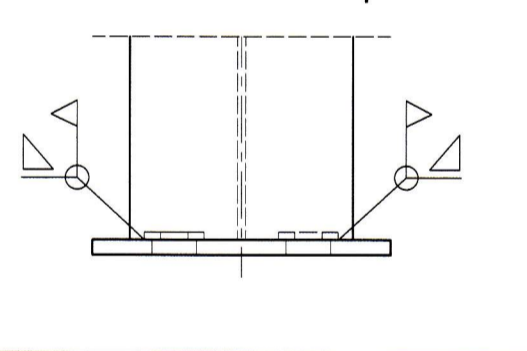


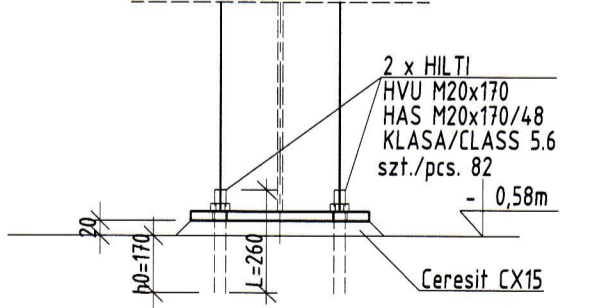
SPOINY/WELDINGS:



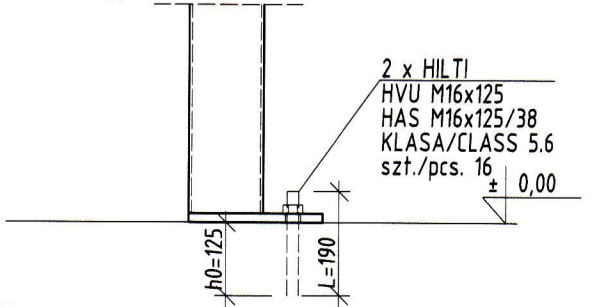
Podstawa stupa



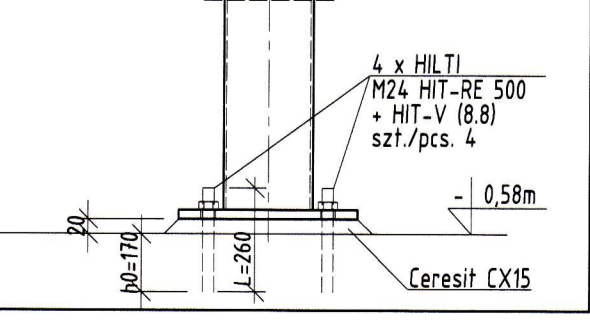
Kotwienie stupów obudowy SOB...
Anchoring of wall columns SOB...



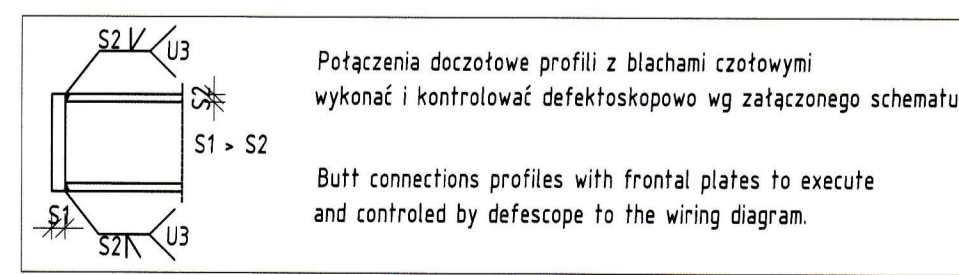
Kotwienie stupów bram RD 21-24
Anchoring of door columns RD 21-24



Kotwienie stupów ST 5
Anchoring columns ST 5



ELEMENTY STP... i T... NALEŻY ŁĄCZYĆ Z INNYMI ELEMENTAMI ZA POMOCĄ POJEDYNYCH 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 $M_v=250Nm$.
Bolts M16 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping $M_v=250Nm$.
Śruby M20 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym $M_v=450Nm$.
Bolts M20 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping $M_v=450Nm$.
Śruby M24 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym $M_v=800Nm$.
Bolts M24 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping $M_v=800Nm$.

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 szrotowania do stopnia czystości SA 2 1/2
- 3) Ochrona antykorozyjna - malowanie zestawem farb do klasy korozyjności C2H wg PN-EN ISO 12944.
- 4) Wskazane elementy zabezpieczyć przeciwniowocno 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 1/2
- 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 detale

INVESTOR	Yabimo sp. z o.o. Services sp.k. Ul. Konarskiego 9 33-100 Tarnów		
PROJECT	YS/2016/789, Frystigeymslan (cold storage)		
OBJECT	Widok A11 i A12		
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	017
		REV:	A

23/9/2017
Kleitars 2, Vestim, egypt
LOTA
www.lota.pl, lota@lota.pl
tel. 120556-2749