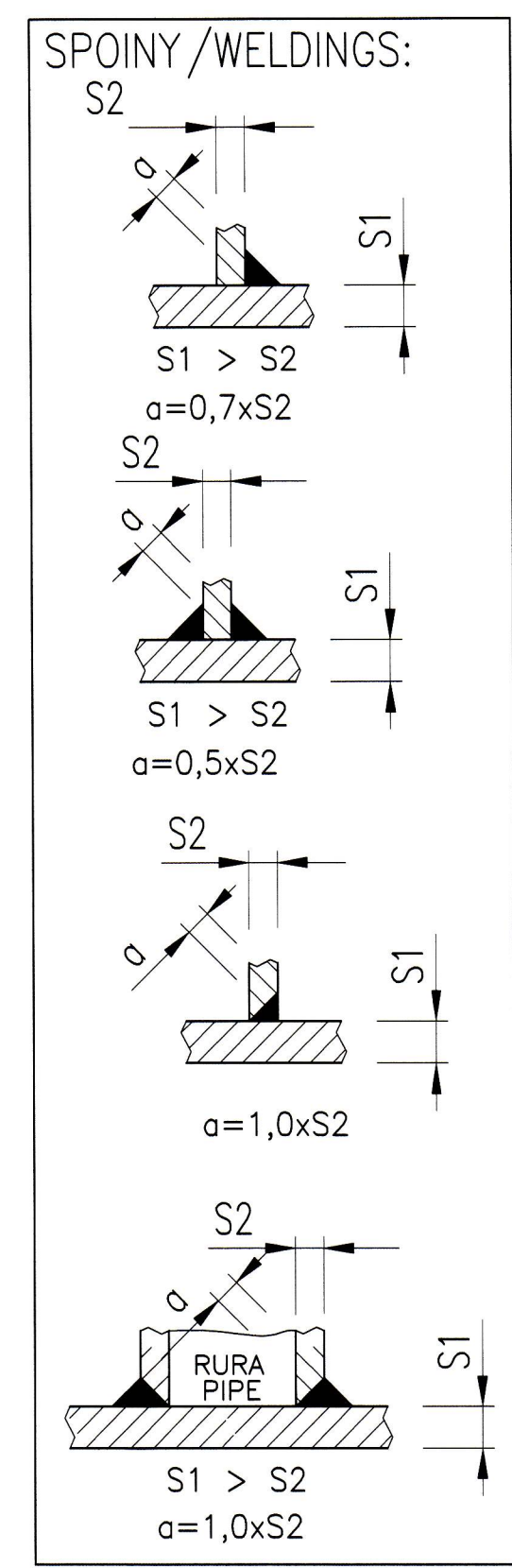
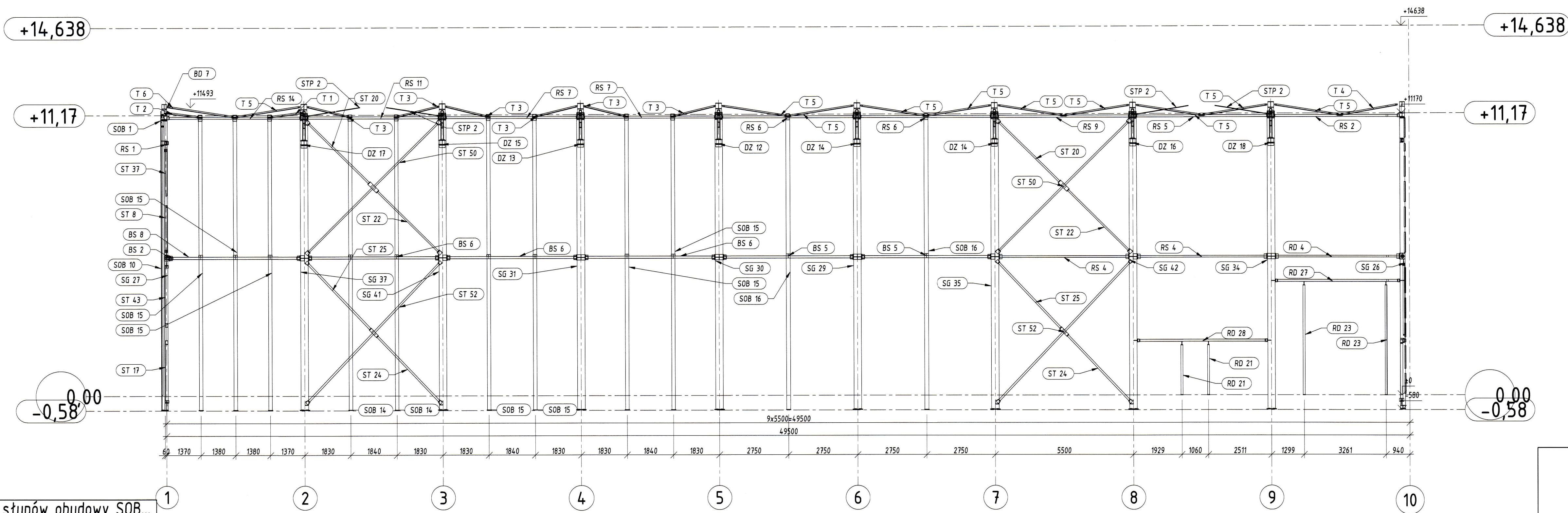
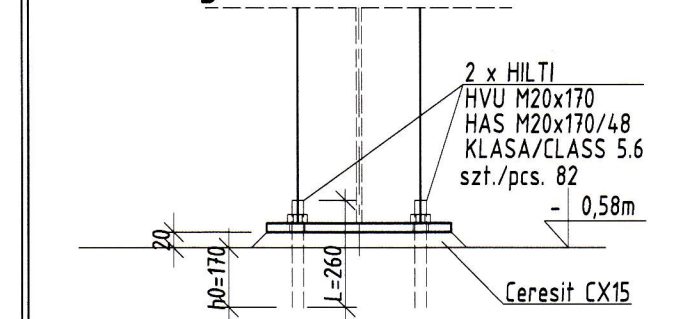


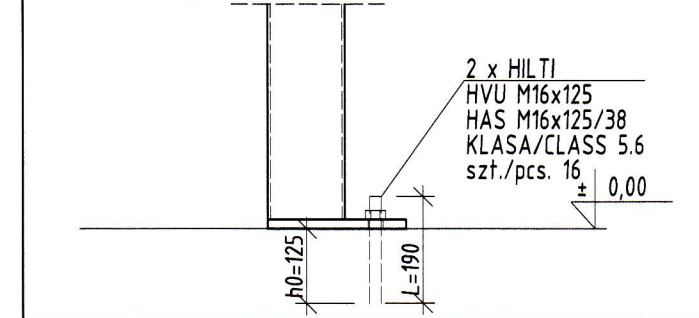
A15 - A15



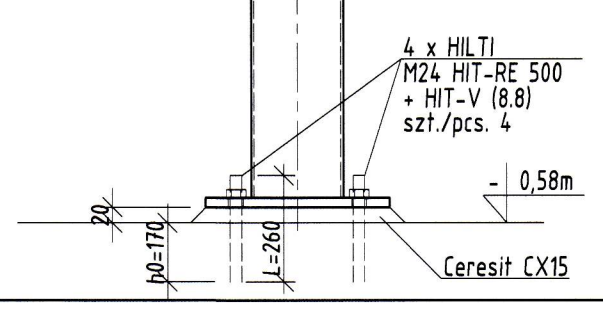
Kotwienie stupów obudowy SOB...
Anchoring of wall columns SOB...



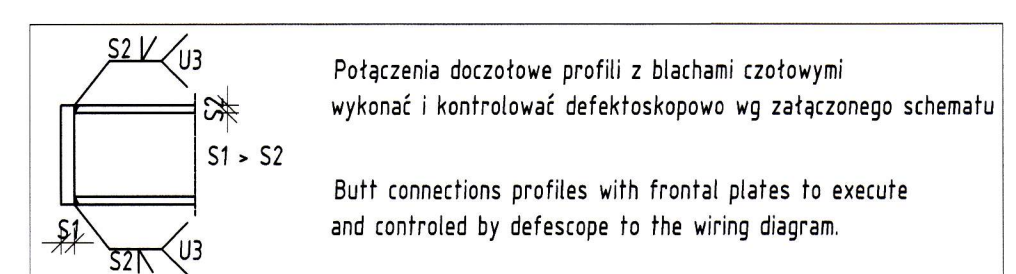
Kotwienie stupów bram RD 21+24
Anchoring of door columns RD 21+24



Kotwienie stupów ST 5
Anchoring columns ST 5



ELEMENTY STP... i T... NALEŻY ŁĄCZYĆ Z INNYMI ELEMENTAMI ZA POMOCĄ 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 dokrecać 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 dokrecać momentem dociskowym Mv=450Nm.
Bolts M20 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=450Nm.

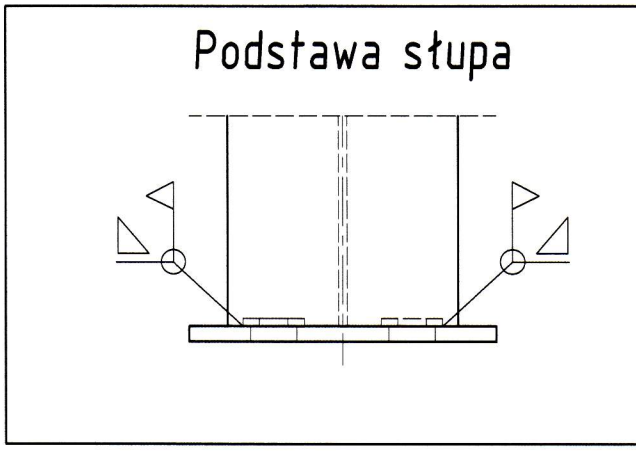
Śruby M24 klasy HR 10.9, łączące elementy dokrecać momentem dociskowym Mv=800Nm.
Bolts M24 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=800Nm.

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 szrotowania 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 przeciwnowogniowo 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.



23.11.2017
Kleinfar 2, Vostmeyer

LOTA
www.lota.is : lota@lota.is
Andrzej Cichon
tel. 120556-2749

Rew A-Dodano detale

INVESTOR	Yabimo sp. z o.o. Services sp.k. Ul. Konarskiego 9 33-100 Tarnów	
PROJECT	YS/2016/789, Frystegymślan (cold storage)	
OBJECT	Widok A15	
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: 019	REV: A	