

PRZEKRÓJ 1-1

1:10

KOZ/34x38/30x2

L50

RAMKA R-1

+3.790; +8.990

BL 6x40

L=40 SZT=20

Ø13

BL 14x220

L=240 SZT=4

4013

KOTEW M12

240

130

110

20

20

65

65

3

4

2

3

5

1

5.8 KOZ/34x38/30x2

900 (RAMKA R-1)

+8.71

2 M12x40 kl.5.8

20

64

+8.63

4

2

35

130

350

IPE 100

L=1000 SZT=5

BL 8x130

L=200 SZT=5

KOTEW M12

130

150

50

14

1

+8.36

1:10

KOTEW M12

wg przekroju B-B

11

140

225

2.5

PROSTA

230

20

100

170

Ø 20 St3S

L=720 SZT=20

6

6

80

240

460

55

14

PROSTA

140

225



2.5


KOTEW M12

co max.600mm

Technical drawing of a rectangular frame (RAMKA R-1) with dimensions and scale. The drawing shows a rectangular frame with a width of 900 mm and a height of 20 mm. The frame is composed of two parallel lines, with a gap of 860 mm between them. The total width is 900 mm, and the total height is 20 mm. The drawing is labeled with dimensions: 900 (RAMKA R-1), 860, and 20. The scale is indicated as WYKONAĆ x 2 1:10. The drawing is oriented horizontally, with the width dimension (900) shown above the frame and the height dimension (20) shown to the right of the frame. The gap dimension (860) is shown below the frame. The frame is labeled with 'X' at the top and bottom corners.

Technical drawing of a rectangular frame (RAMKA R-1) with dimensions and material specifications. The drawing shows a rectangular frame with a diagonal line. The dimensions are: overall width 4080, overall height 900, and a central section width of 1205. The material specifications are: Cz 50x40x3, L=4080 SZT=2, and 16ø13. The drawing includes callouts 16 and 17, and a label RAMKA R-1.

- UWAGI DOTYCZĄCE WYKONAWSTWA ORAZ ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNEGO KONSTRUKCJI STALOWEJ**
1. DOPUSZCZA SIĘ MOŻLIWOŚĆ ZAMIANY Kształtowników Walcowanych Odpowiednimi Przekrojami Spawanymi, Pod Warunkiem Stosowania Metod Spawania Niezmniejszających Nośności Przekroju
 2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE JAK DLA KLASY ŚRODOWISKA C2
 3. WSZYSTKIE NIEOPISANE SPÓINY CZŁOWE WYKONAĆ JAKO OBRABIANE O GRUBOŚCI CIENSZEGO ŁĄCZNYCH ELEMENTÓW
 4. WSZYSTKIE NIEOPISANE SPÓINY PACHWINOWE WYKONAĆ GRUBOŚCI:
 - SPÓINY JEDNOSTRONNE $\alpha = 0,7t_1$
 - SPÓINY DWUSTRONNE $\alpha = 0,5t_1$
 } lecz $2,5\text{ mm} < \alpha < 5\text{ mm}$
- GDZIE: t_1 – GRUBOŚĆ CIENSZEGO ŁĄCZNYCH ELEMENTÓW
 α – GRUBOŚĆ SPÓINY
- PASY:   SPÓINY PASÓW WYKONAĆ JAKO CZŁOWE NA PEŁNĄ NOŚNOŚĆ

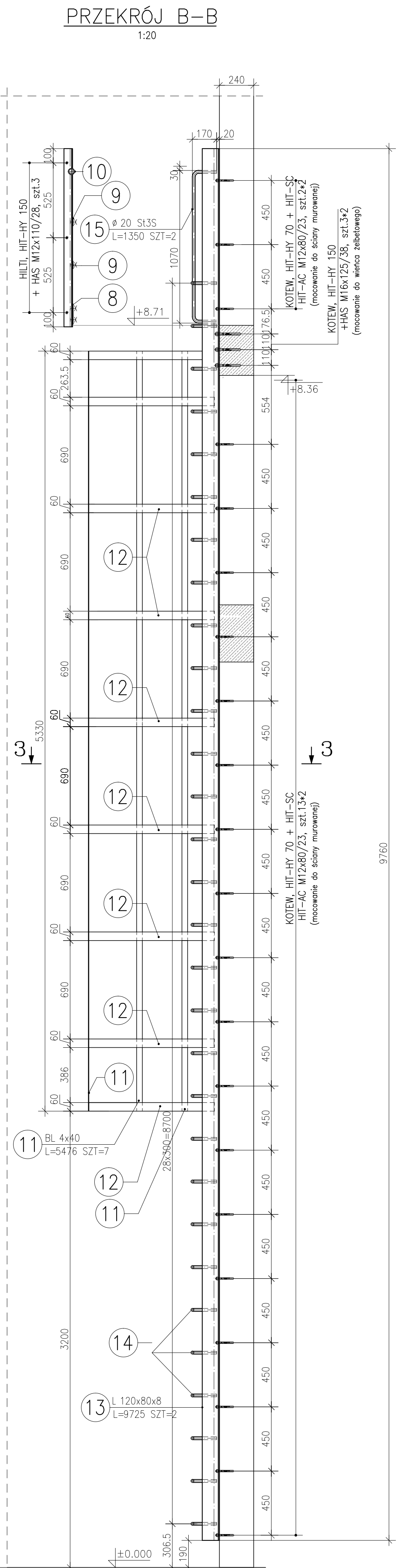
II POZOSTAŁE:  WSZYSTKIE SPÓINY JAKO CIĄGŁE NA PEŁEN PRZETOP WOLNE OD KRATERÓW I ZGROZELIN.

DOPUSZCZALNE OBCIĄŻENIE ZMIENNE
UŻYTKOWE (CHARAKTERYSTYCZNE) 3.0 kN/m²

STAL KSZTAŁTOWA S235JR
ŚRUBY kl.8.8 wg DIN990
KLASA ŚRODOWISKA C2
KLASA WYKONANIA KONSTR. STALOWEJ XC2
MALOWANIE – WG. ARCHITEKTURY
KLASA ODPORN. OGNIOWEJ KONSTR. STALOWEJ: bez wymagań

ZESTAWIENIE STALI

POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DEGRUŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DE. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
2	1	ØPE 100	1000	St3S	5	5.00	8.10	8.10	40.50
2	2	BL 14x220	240	St3SX	4	0.96	24.18	5.80	23.21
2	3	BL 8x130	200	St3S	5	1.00	8.16	1.63	8.16
2	4	BL 6x40	40	St3SX	20	0.80	1.88	0.08	1.51
2	5	Ø 60x6	1250	St3S	6	7.50	5.42	6.78	40.65
2	6	BL 8x80	140	St3S	10	1.40	5.02	0.70	7.03
2	7	BL 4x60	60	St3S	10	0.60	1.88	0.11	1.13
2	8	BL 4x140	7800	St3SX	1	7.80	4.40	34.29	34.29
2	9	BL 4x50	8700	St3SX	2	17.40	1.57	13.66	27.32
2	10	Ø 42,4/3,2	7750	St3S	1	7.75	3.09	23.97	23.97
2	11	BL 4x40	5476	St3S	7	38.33	1.26	6.88	4.814
2	12	BL 5x60	2200	St3S	6	13.20	2.36	5.18	31.09
2	13	Ø 120x80x8	9725	St3S	2	19.45	12.20	118.65	237.29
2	14	Ø 20 St3S	720	St3S	20	16.40	2.47	1.78	35.51
2	15	Ø 20 St3S	1350	St3S	2	2.70	2.47	3.33	6.66
2	16	Cz 50x40x3	4080	St3S	2	8.16	2.78	11.34	22.68
2	17	Cz 50x40x3	900	St3S	2	1.80	2.78	2.50	5.00
OGÓŁEM									594.14
WYKONAĆ: x 1									594.14

[illegible][illegible]