



Pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1 szt. (kg)	Waga (Kg)	Łączna waga (kg)
<b>BSJ-1</b>								
bsj-2	IPE240	1	11542	0	S355	354.34	354.34	354.34
bl-6	BL10x218x50	4	218	50	S355	0.83	3.3	3.3
Razem:		5					357.64	
Waga wszystkich (kg):							357.64	
<b>BSJ-2</b>								
bsj-1	IPE240	1	11672	0	S355	358.33	358.33	358.33
bs-1	IPE200	7	288	0	S355	6.45	45.16	45.16
bl-23	BL12x220x120	7	220	120	S355	2.49	17.41	17.41
bl-6	BL10x218x50	4	218	50	S355	0.83	3.3	3.3
Razem:		19					424.2	
Waga wszystkich (kg):							424.2	
<b>BSJ-3</b>								
bsj-3	IPE240	1	6575	0	S355	201.84	201.84	201.84
bl-6	BL10x218x50	8	218	50	S355	0.83	6.61	6.61
	Śruba - M16 x 320	20	320	0	8.8	0.56	11.2	11.2
	Podkładka 16 - 5.8	8	0	0	5.8	0.01	0.09	0.09
	Podkładka - 16	40	0	0	200 HV	0.01	0.45	0.45
	Nakrętka M16 - 8	20	0	0	8	0.03	0.66	0.66
	Nakrętka M16 - 5.8	8	0	0	5.8	0.03	0.26	0.26
	HILTI RE 500 HAS-E M16x125/38	8	190	0	5.8	0.3	2.42	2.42
Razem:		113					223.54	
Waga wszystkich (kg):							223.54	

**UWAGA:**  
**BELKI STAŁOWE JEZDNE DLA WCIĄGNIKÓW**  
**PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO REALIZACJI**  
**NALEŻY BEZWZGLĘDNE DOBRAĆ**  
**WCIĄGNIKI I ZWERYFIKOWAĆ PRZYJĘTE**  
**ZAŁOŻENIA PROJEKTOWE**

**UWAGI:**

1. Gatunki stali:
  - 1.1. Stal kształtowa S235 i S355
  - 1.2. Stal blachy S355
  - 1.3. Stal płatki Z S350GD
2. Przygotowanie spawania:

Metoda spawania i dobór drutu spawalniczego lub elektrod po stronie Głównego Spawalnika konstrukcji stalowej.

Metoda spawania i dobór drutu spawalniczego lub elektrod po stronie Głównego Spawalnika konstrukcji stalowej.

Element spawać na całej długości przylegania, chyba że pokazano inaczej.
3. Należy stosować poniższe grubości spoin, chyba że pokazano inaczej.  
Spoiny:
  - 3.1. Pachwinowe oboustronne -  $a = 0,5t$
  - 3.2. Pachwinowe jednostronne -  $a = 0,7t$
  - 3.3. Pachwinowe profile zamkniętych -  $a=t$
  - 3.4. Czołowe pełnotępotłowe  $s=t$

Gdzie:  $a$  - wielkość spoiny;  $t$  - grubość cieńszego z łączonych elementów.

Nieoszczędzone spoiny wykonawć jako obwodowe
4. Klasa konstrukcji stalowych i warunki wykonania.  
Konstrukcja stalowa powinna spełniać wymagania normy PN-EN 1090-2  
Klasa wykonania konstrukcji: EXC2 (wg PN-EN 1090-2:2008)  
Klasa konsekwencji: CC2 (EN 1990:2002)  
Kategoria użytkowania: SC1
5. Kontrola jakości spoin:  
Wykonane badanie spoin przy użyciu węzła ram 100% NDT
6. Połączenia skracane sprężane:  
Zgodnie z PN-EN 14399-4. Śruby klasy K1 - zalecany producent PEINER  
W połączeniach sprężanych, oraz blachy stopów słudów,  
wymy być sprawdzone na rozwarstwienie w klasie S1 wg PN-EN-10160  
Wszystkie połączenia śrubowe sprężane zostały opisane na rysunkach warsztatowych.
7. Legenda oznaczeń
  - 7.1. ss, us, bs, ... - małe litery - oznaczenia pozycji
  - 7.2. SS-, BS-, US-, ... - duże litery - opis całego elementu warsztatowego
  - 7.3. SS- słupy stalowe
  - 7.4. RG- rygle stalowe
  - 7.5. US- usztywnienia, ryglówka
  - 7.6. PL- płatwie
  - 7.7. SP - stępienia płatwi
  - 7.8. SD - stępienia połączeni
  - 7.9. SC - stępienia ścienne

REW.	OPIS ZMIAN	WPROW.	DATA
-	-	-	-

**POZIOM PORÓWNAWCZY  $\pm 0,00 = 131,58 \text{ m.n.p.m}$**

<b>STALBET</b>	"STALBET-projekt" mgr inż. Emil Kubacki
	NIP 781-200-20-20

[illegible]

STAL KSZTAŁTOWA:

1. GŁÓWNE ELEMENTY KONSTRUKCJI /SŁUPY, RYGLE/ - S
2. ELEMENTY PODRZĘPNE /STĘŻENIA/ - S355
3. BLACHY: S355, S235
4. GRUBOŚCI SPOIN PACHWINOWYCH NIE OPISANYCH N

RYUNKACH WINNA MIEŚCIĆ SIĘ W PRZEDZIALE:

- min. 0.2 elementu grubszego
- max. 0.7 elementu cieńszego