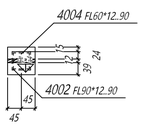
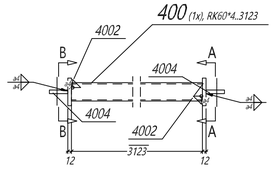
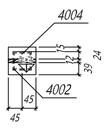
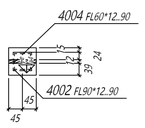




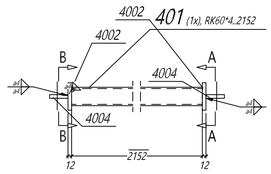
Widok 400 , B-B

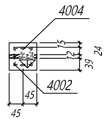


Widok 400 , A-A

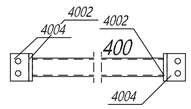


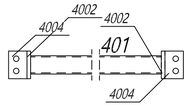
Widok 401 , B-B

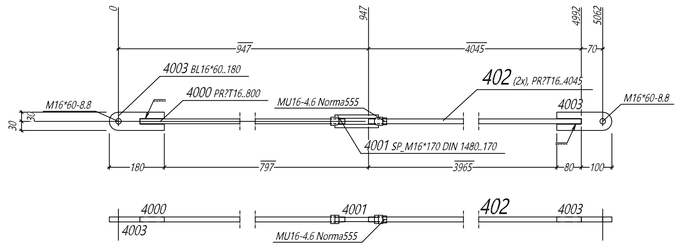


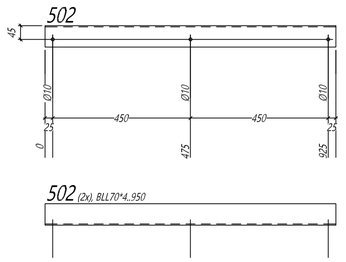


Widok 401 , A-A









** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 400 Suma 1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	4	400	rura	1	RK60*4	S235JR	3123	21.6	
2	4	4002	BLACHA	2	FL90*12	S235JR	90	1.5	
3	4	4004	BLACHA	2	FL60*12	S235JR	90	1.0	
Waga całkowita (kg)								24.1	
Gabaryty (W x S x D): 90 x 90 x 3267 (mm)									

** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 401 Suma 1 x Wykonać

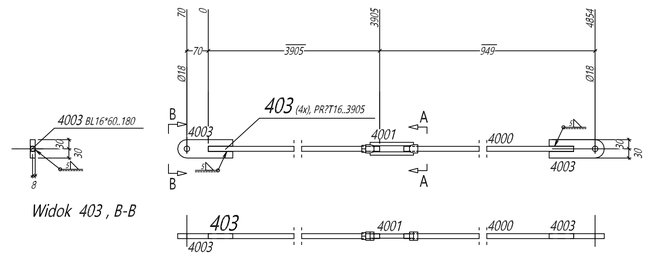
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	4	401	rura	1	RK60*4	S235JR	2152	14.9	
2	4	4002	BLACHA	2	FL90*12	S235JR	90	1.5	
3	4	4004	BLACHA	2	FL60*12	S235JR	90	1.0	
Waga całkowita (kg)								17.4	
Gabaryty (W x S x D): 90 x 90 x 2296 (mm)									

** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 402 Suma 2 x Wykonać

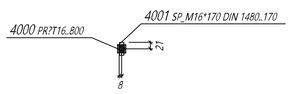
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	4	402	Zugstange	1	PR7T16	S235JR	4045	6.4	
2	4	4000	Zugstange	1	PR7T16	S235JR	800	1.3	
3	4	4001	SP_M16*170 DIN 1480	1	SP_M16*170 DIN 1480	S235JR	170	1.5	
4	4	4003	Anschlussflach	2	BL16*60	S235JR	180	2.7	
Waga całkowita (kg)								11.9	
Gabaryty (W x S x D): 60 x 27 x 5122 (mm)									

** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 502 Suma 2 x Wykonać

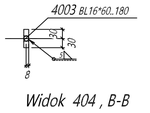
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	5	502	Katownik	1	BLL70*4	S355JR	950	4.1	
Waga całkowita (kg)								4.1	
Gabaryty (W x S x D): 70 x 70 x 950 (mm)									

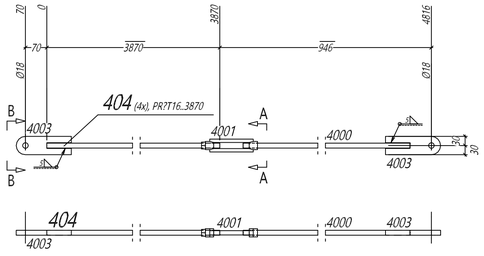


Widok 403 , B-B

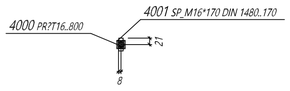


Widok 403 , A-A





Widok 404 , B-B



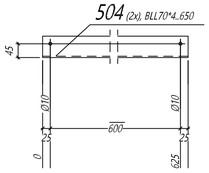
Widok 404 , A-A

** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 403 Suma 4 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	4	403	Zugstange	1	PR7T16	S235JR	3905	6.2	
2	4	4000	Zugstange	1	PR7T16	S235JR	800	1.3	
3	4	4001	SP_M16*170 DIN 1480	1	SP_M16*170 DIN 1480	S235JR	170	1.5	
4	4	4003	Anschlussflach	2	BL16*60	S235JR	180	2.7	
Waga całkowita (kg)								11.7	
Gabaryty (W x S x D): 60 x 27 x 4984 (mm)									

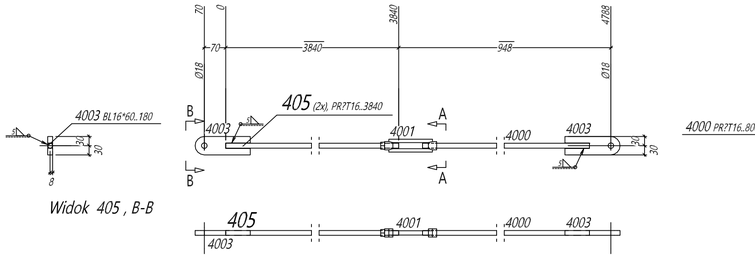
** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 404 Suma 4 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	4	404	Zugstange	1	PR7T16	S235JR	3870	6.1	
2	4	4000	Zugstange	1	PR7T16	S235JR	800	1.3	
3	4	4001	SP_M16*170 DIN 1480	1	SP_M16*170 DIN 1480	S235JR	170	1.5	
4	4	4003	Anschlussflach	2	BL16*60	S235JR	180	2.7	
Waga całkowita (kg)								11.6	
Gabaryty (W x S x D): 60 x 27 x 4946 (mm)									

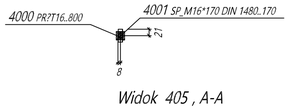


** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 504 Suma 2 x Wykonać

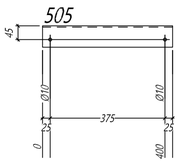
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	5	504	Katownik	1	BLL70*4	S355JR	650	2.8	
Waga całkowita (kg)								2.8	
Gabaryty (W x S x D): 70 x 70 x 650 (mm)									

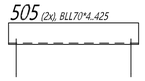


Widok 405 , B-B



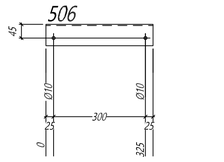
Widok 405 , A-A

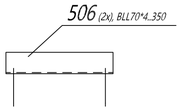




** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 505 Suma 2 x Wykonać

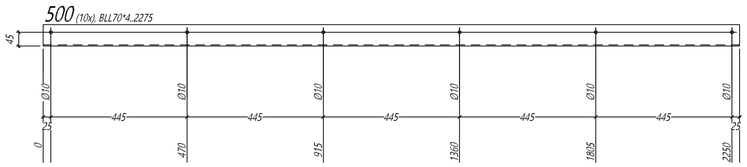
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	5	505	Katownik	1	BLL70*4	S355JR	425	1.8	
Waga całkowita (kg)								1.8	
Gabaryty (W x S x D): 70 x 70 x 425 (mm)									





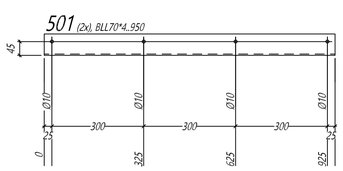
** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 506 Suma 2 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	5	506	Katownik	1	BLL70*4	S355JR	350	1.5	
Waga całkowita (kg)								1.5	
Gabaryty (W x S x D): 70 x 70 x 350 (mm)									



** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 500 Suma 10 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	5	500	Katownik	1	BLL70*4	S355JR	2275	9.7	
Waga całkowita (kg)								9.7	
Gabaryty (W x S x D): 70 x 70 x 2275 (mm)									



** Zest. dla jednego el. wysyłkowego- Poz. 501 Suma 2 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	5	501	Katownik	1	BLL70*4	S355JR	950	4.1	
Waga całkowita (kg)								4.1	
Gabaryty (W x S x D): 70 x 70 x 950 (mm)									

UWAGA:

1.Jeżeli nie zaznaczono inaczej, spoiny wykonać jako pachwinowe.
a=0,7 gr. laczonych elementów w przypadku spoin jednostronnych.
a=0,5 gr. laczonych elementów w przypadku spoin dwustronnych.
2.Nie oznaczone spoiny czołowe wykonać na pełen przekrój cieńszego z elementów.
3.Przed montażem konstrukcji należy sprawdzić zgodnosc wykonania fundamentów z projektem.
4.Po dokręceniu srub fundamentowych podkładki z blachy należy przyspawać do blachy podstawy.
5.Na blachy czołowe stosować blachy uniwersalne
6.Blachy czołowe należy sprawdzić, czy nie maja rozwarstwien.
7.Jeżeli nie opisano inaczej połączenia doczołowe sprężyć siła 0.5So i 0.5Mo.
8.Dopuszcza się wykonanie rygli wylacznie z tolerancja ujemna.

DATA	REWIZJA	OPIS ZMIAN	ZMIENIAJĄCY
16.09.2024	A	WYDANIE PODSTAWOWE	W.K.

INWESTOR

GMINA ZNIN

ul.700-lecia, 88-400 Żnin

OBIEKT

MODERNIZACJA STADIONU MIEJSKIEGO W ZNINIE - ETAP II

dz. nr 1330/2, 1330/3, obręb 0001, Żnin

JEDNOSTKA PROJEKTOWA

PROFKON Biuro Projektowe sp. z o.o.

ul. Ludwika Waryńskiego 15, 86-300 Grudziądz

e-mail: biuro@profkonbp.pl

www.profkonbp.pl

FAZA

PROJEKT WYKONAWCZY

BRANŻA

KONSTRUKCYJNA

NAZWA RYSUNKU

POZ. 400-405, 500-506

FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	NR UPRAWNIEŃ	SPECJALNOŚĆ	PODPIS
PROJEKTOWAŁ	mgr inż. Wojciech Remus	KUP/0004/POOK/08	Konstr.-Bud.	

DATA	NR RYSUNKU	REWIZJA	SKALA RYSUNKU
16.09.2024	K103	A	1:10