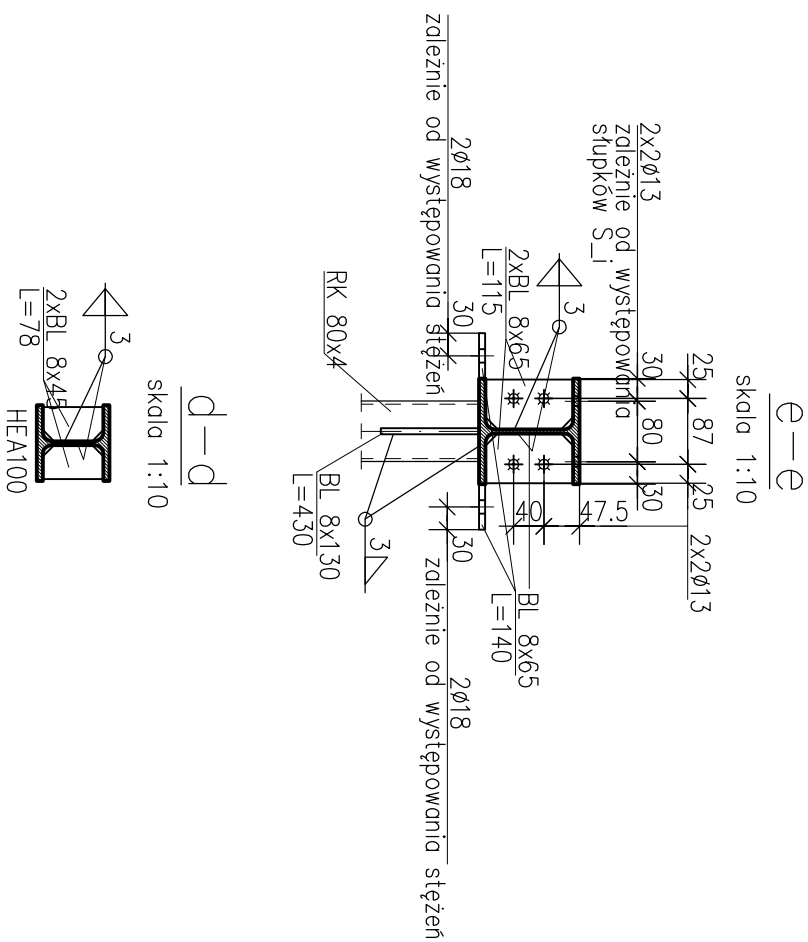
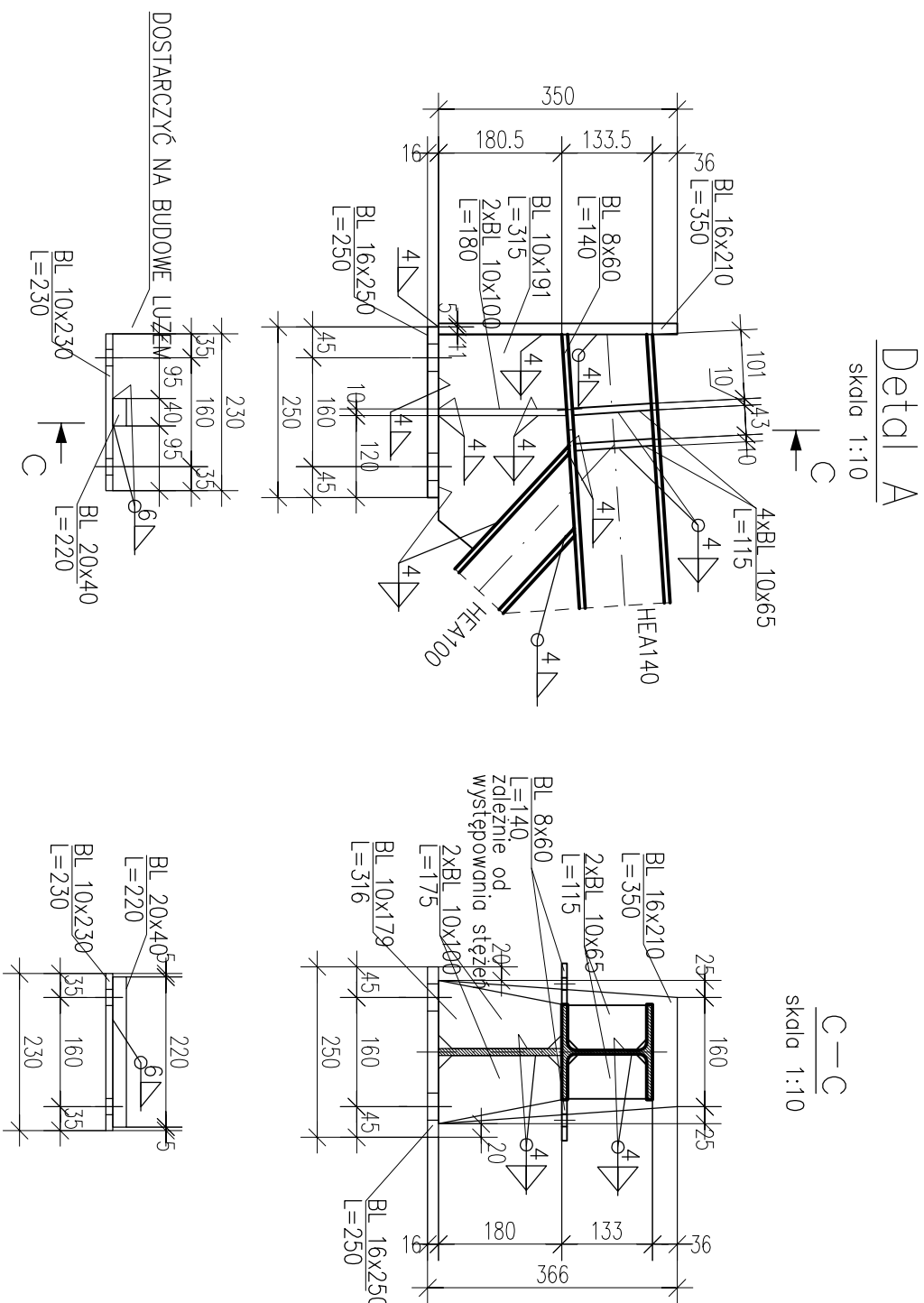
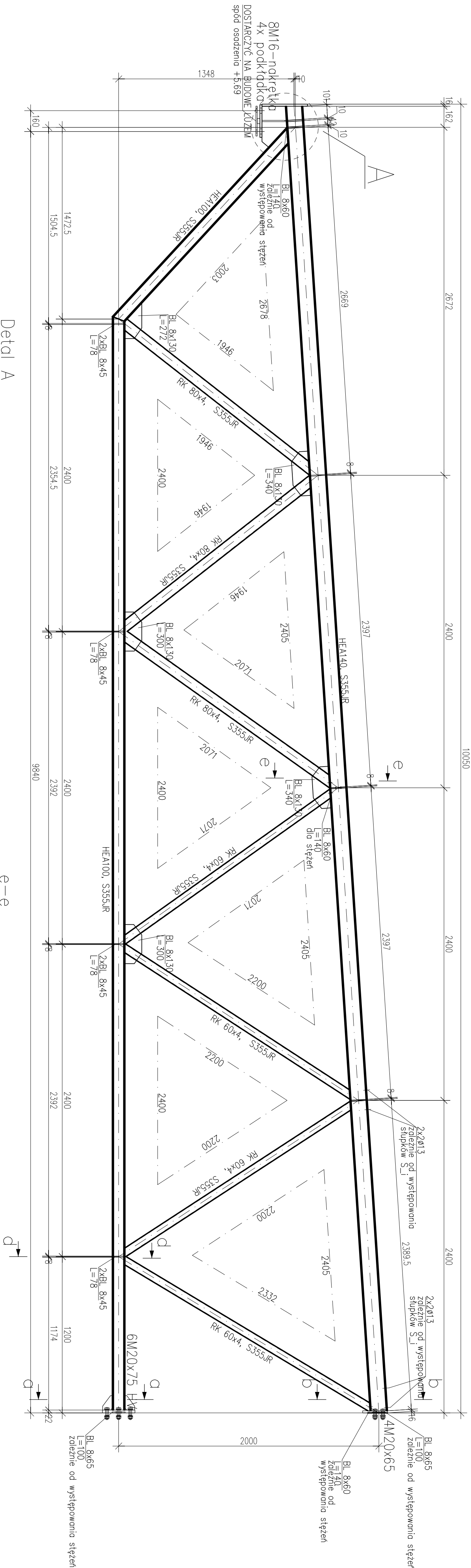


POZI.2 WIĄZAR KRATOWY
wykonać x10


UWAGA:
Na rysunku pokazano widzą typowy z możliwościami podejść pod ciężniki, stężenia i pomosty. Na etapie projektu wstępnego należy przewidzieć podtypy z uwagi na umieszczenie widzą oraz elementy dochodzące do widzą





1. DOPŁATKĄ SIĘ NOŻYCIŚĆ ZMIANY KIERUNKOWIĄ WŁĄCZOWANIA OPIEWNIN, NIOSOŚCI PRZEBIEGĄCĄ, POD WRAŻENIEM STROPIWIA, METOD SPRAWNIA NIENIEMIESZACZACH
2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE JAKI DŁ. KLASY SPŁODOWISKA CZ
3. WĄSZYJENIE NIEOPISANE SPŁONY CZOWIE WYKONAC JAKO OBRABIANE O GRUBOŚCI CIENISZCZEGO WĄSZYJENIA ELEWENTOW
4. WĄSZYJENIE NIEOPISANE SPŁONY PACHIMANOWIE WYKONAC GRUBOŚC:
 - SPŁONY JEDNOSTRONNIE $- a=0,7a+1$
 - SPŁONY DWUSTRONNIE $- a=0,5a+1$WŁAZ 2,5mm < a < 5mm


GRUZE: 11 - GRUBOŚĆ CIENISZCZEGO Z WĄSZYJENIA ELEWENTOW

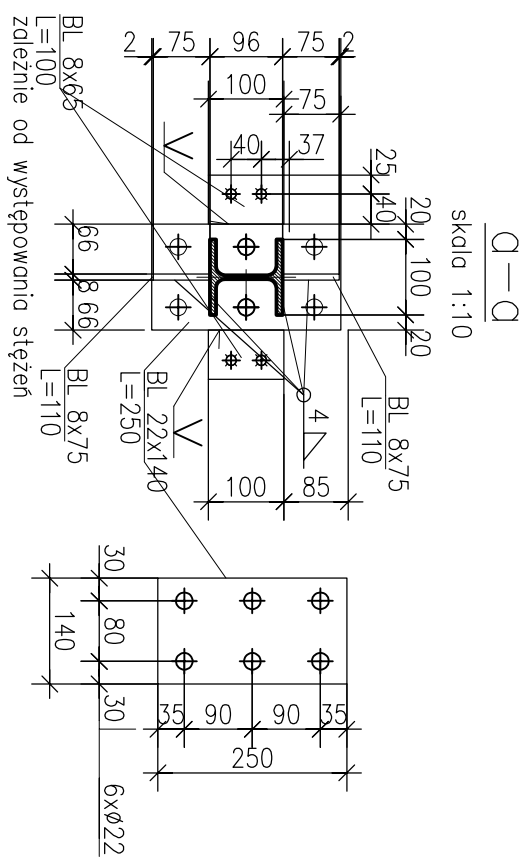
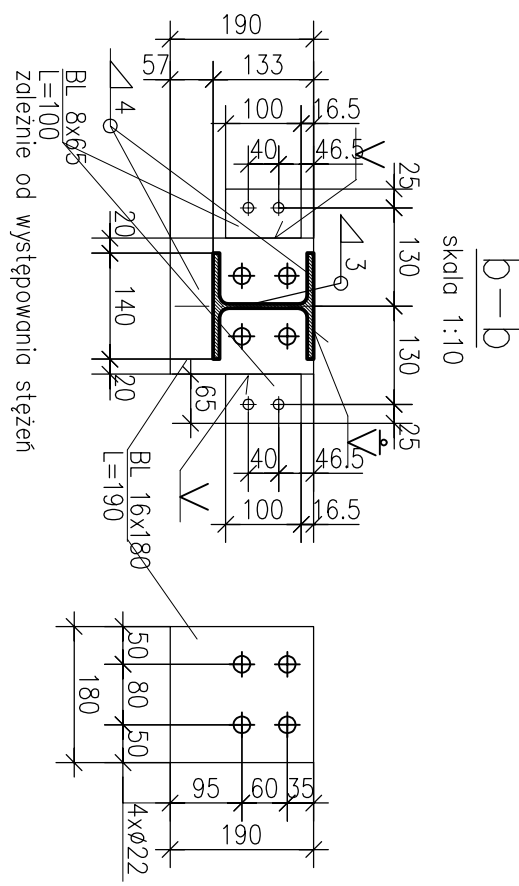
0 - GRUBOŚĆ SPŁONY

– PASY:  SPŁONY PŁOSKO WYKONAC JAKO

– POZOSTAŁE:  CZOWIE NA PEŁNĄ NOSIŁOŚĆ

 WĄSZYJENIE SPŁONY JAKO CIĄGŁE NA PEŁNĄ PRZEPŁOP

 WOLNE OD KRAJÓWKÓW I ZGŁĘBIEN.



RYŚUNEK JEST TYLKO RYŚUNKIEM WYKONAWCZYM.
PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRODUKCJI ELEMENTÓW
NALEŻY WYKONAĆ DOKUMENTACJĘ WARSZTATOWĄ.
ORIENTACYJNA MASA STALI PROFILOWEJ 6050kg

DANE MATERIAŁOWE

<p>STAL PROFILOWANA : Kl. środowiska C2 Klasa wykonania XC2 Klasa stali: S355JR Śruby niesprężone kl.8 wg. DIN7998 Śruby sprężone kl.10.9 wg. DIN6914</p>
--

POZIOM +/-0,00=226,15m n.p.m

Rysunek jest tylko rysunkiem wykonawczym. Przed przystąpieniem do produkcji elementów należy wykonać obmiar na budowie oraz dokumentację warsztatową.

Orientacyjna masa stali profilowej: 6050kg

0kg[illegible]