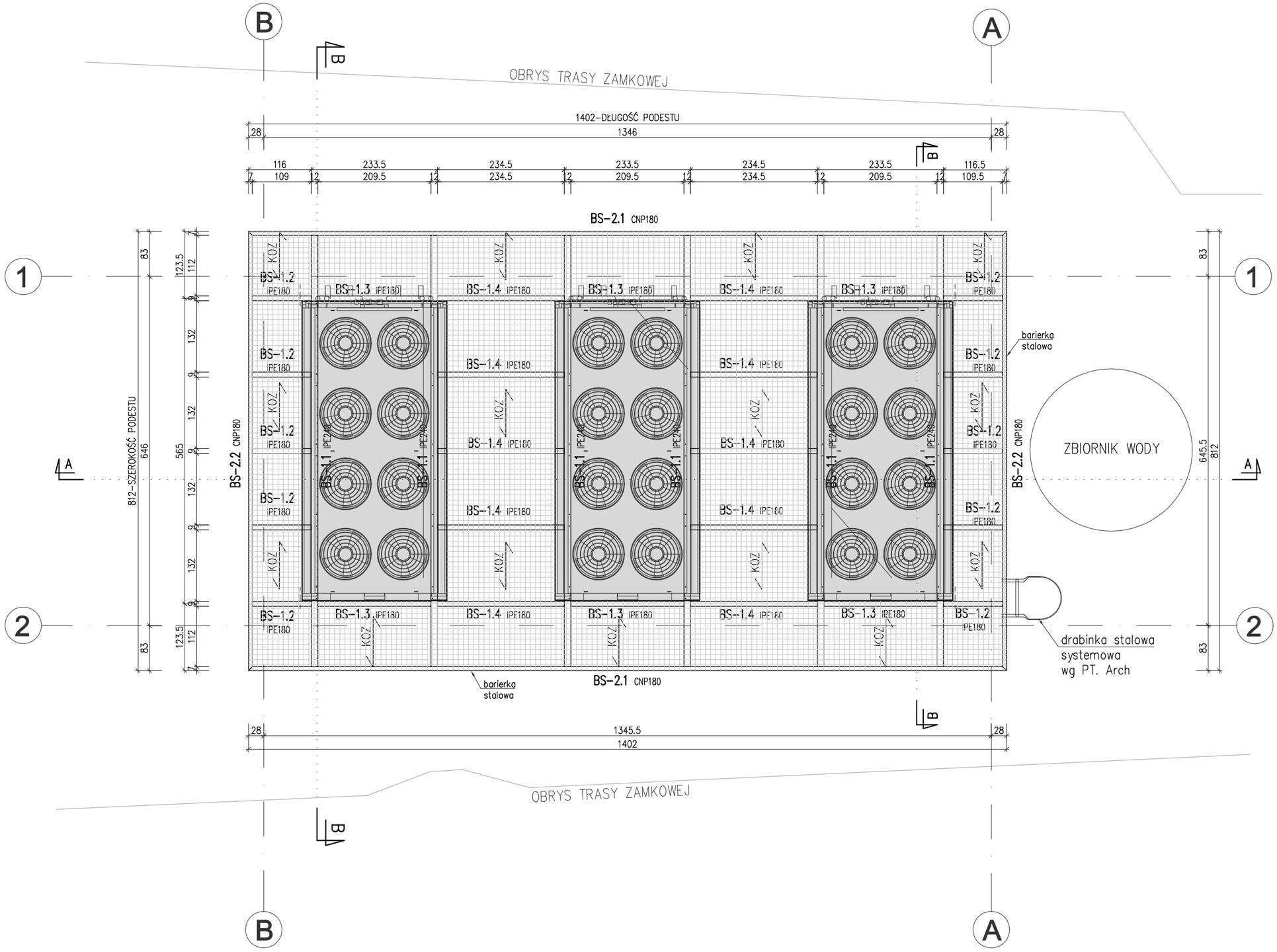

RZUT PODESTU STALOWEGO
skala 1:75

UWAGI:

1. Połączenia elementów stalowych wykonać jako spawane na montażu metodą 111-elektrody EB150 (spawanie łukowe ręczne elektrodą otuloną). Połączenia elementów stalowych na warsztacie wykonać jako spawane metodą 135-G42 4 M G3Si1 (Spawanie łukowe elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego MAG);
2. Średnice i rozmieszczenie otworów na śruby rozpatrywać łącznie z elementami dachodzącymi;
3. Wykonać próbny montaż konstrukcji;
4. Nieoznaczone spoiny pachwinowe dwustronne i jednostronne wykonać grubości a=0,5g gdzie "g" oznacza grubość cieńszego z łączonych elementów;
5. Nieoznaczone spoiny czołowe wykonać grubości a=g gdzie "g" oznacza grubość cieńszego z łączonych elementów;
6. Elementy stalowe zabezpieczyć antykorozyjnie powłokami malarskimi;

STAL S235 (St3S)
spaw. metodą 111
elektrody EB150

J-1 — AGREGATY CHŁODNICZE UKŁAD DOCELOWY

KOZ — KRATY POMOSTOWE

BIURO INŻYNIERSKIE MAREK FERT
ul. Bohaterów Warszawy 111/4, 70-371 Szczecin
tel. kom.: 604404865, e-mail: marekfert@poczta.onet.pl

OBIEKT
BUDOWA STACJI BILANSOWANIA CIEPŁA WRAZ Z ZAGOSPODAROWANIEM TERENU I INFRASTRUKTURĄ TECHNICZNĄ w SZCZECINIE

ADRES
Szczecin, ul. Władysława IV cz. dz .nr 10/8 oraz cz.dz.dr nr 8 i 7/2 obręb 1085 Szczecin

BRANŻA	SKALA
KONSTRUKCJA	1:75

PROJEKTOWAŁ mgr inż. M. Fert Nr uprawnień 116/Sz/2002	PODPIS
SPRAWDZIŁ mgr inż. T. Łuczak Nr uprawnień ZAP/0010/POOK/03	PODPIS
OPRACOWAŁ mgr inż. P. Pancyk	PODPIS

TYTUŁ RYSUNKU
RZUT PODESTU STALOWEGO

DATA/REWIZJA	NR RYSUNKU
09.2021	K-4