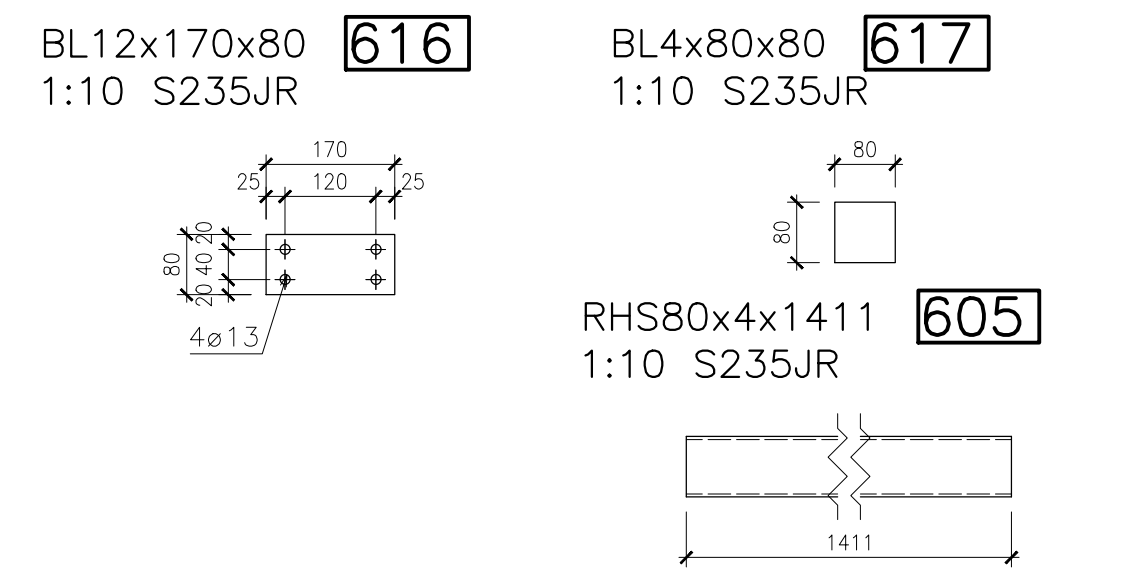


pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1szt. (kg)	Waga (kg)
DB-01	x	2					
617	BL4x80x80	2	80	80	S235JR	0.2	0.4
606	RHS80x4	1	6080	0	S235JR	57.21	57.21
Razem:		3					57.61
Waga wszystkich (kg):							115.23
DSR-01	x	2					
616	BL12x170x80	2	170	80	S235JR	1.28	2.56
605	RHS80x4	1	1411	0	S235JR	13.28	13.28
600	L80x6	2	60	0	S235JR	0.44	0.88
-	M16 8.8	1	130	0	8.8	0.28	0.28
-	M12 8.8	8	55	0	8.8	0.09	0.71
Razem:		14					17.71
Waga wszystkich (kg):							35.42
DSR-02	x	2					
616	BL12x170x80	2	170	80	S235JR	1.28	2.56
607	RHS80x4	1	1766	0	S235JR	16.62	16.62
-	M12 8.8	8	55	0	8.8	0.09	0.71
Razem:		11					19.89
Waga wszystkich (kg):							39.78
DSR-03	x	2					
616	BL12x170x80	2	170	80	S235JR	1.28	2.56
604	RHS80x4	1	1911	0	S235JR	17.98	17.98
600	L80x6	2	60	0	S235JR	0.44	0.88
-	M16 8.8	1	130	0	8.8	0.28	0.28
-	M12 8.8	8	55	0	8.8	0.09	0.71
Razem:		14					22.41
Waga wszystkich (kg):							44.83
DSR-04	x	1					
616	BL12x170x80	2	170	80	S235JR	1.28	2.56
605	RHS80x4	1	1411	0	S235JR	13.28	13.28
600	L80x6	2	60	0	S235JR	0.44	0.88
-	M16 8.8	1	130	0	8.8	0.28	0.28
-	M12 8.8	8	55	0	8.8	0.09	0.71
Razem:		14					17.71
Waga wszystkich (kg):							17.68
DSR-05	x	1					
616	BL12x170x80	2	170	80	S235JR	1.28	2.56
605	RHS80x4	1	1411	0	S235JR	13.28	13.28
600	L80x6	2	60	0	S235JR	0.44	0.88
-	M16 8.8	1	130	0	8.8	0.28	0.28
-	M12 8.8	4	55	0	8.8	0.08	0.33
-	M12 8.8	4	55	0	8.8	0.09	0.35
Razem:		14					17.68
Waga wszystkich (kg):							17.68
DSR-06	x	1					
616	BL12x170x80	2	170	80	S235JR	1.28	2.56
604	RHS80x4	1	1911	0	S235JR	17.98	17.98
600	L80x6	2	60	0	S235JR	0.44	0.88
-	M16 8.8	1	130	0	8.8	0.28	0.28
-	M12 8.8	8	55	0	8.8	0.09	0.71
Razem:		14					22.41
Waga wszystkich (kg):							22.41
DSR-07	x	1					
616	BL12x170x80	2	170	80	S235JR	1.28	2.56
604	RHS80x4	1	1911	0	S235JR	17.98	17.98
600	L80x6	2	60	0	S235JR	0.44	0.88
-	M16 8.8	1	130	0	8.8	0.28	0.28
-	M12 8.8	8	55	0	8.8	0.09	0.71
Razem:		14					22.41
Waga wszystkich (kg):							22.41



SPJOINY	MATERIAŁY
Nieopisane spoiny wykonać jako pachwinowe o grubości: - 0,71 - dla spoin pachwinowych jednostronnych, - 0,51 - dla spoin pachwinowych obustronnych, gdzie t jest grubością cieńszego z łączonych elementów. W każdym przypadku spoinę pachwinową można zastąpić spoiną na pełen przętup uwzględniając konieczność odpowiedniego przygotowania krawędzi.	STAL KSZTAŁTOWA: S235JR ŚRUBY: klasa 8.8 KOTWY CHEMICZNE: Fischer FIS V + FIS A (8.8)
ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE	UWAGI
Zestaw powłok malarskich spełniający minimalne wymagania: - kategoria C2 wg PN-EN ISO 12944-2, - okres trwałości H wg PN-EN ISO 12944-1. Przed nałożeniem powłok malarskich powierzchnie elementu przygotować do stopnia Sa 2 1/2 wg PN-EN ISO 12944-4.	1. Wymiary podano w [mm]. 2. Rzędne podano w [m] względem poziomu ±0,00. 3. ... 4. ...
	RZUTOWANIE
	PRACOWNIA ARCHITEKTURY I WNĘTRZ ARCHITEKT EWA MIROWSKA ul. E. Ch. Majzela 7/48, 91-439 Łódź, tel. 042 656 84 84
KONSTRUKCJA PAWILONU - PODKONSTRUKCJA DB-01, DSR-01 - DSR-08	nr rys. 32
treść rys.	1:10 skala
STACJA PALIW W MIEJSKIM ZAKŁADZIE KOMUNIKACYJNYM, TOMASZÓW MAZ. UL. WARSZAWSKA 109/111, DZ. NR 71, 72/1, OBRĘB 0002 obiekt, lokalizacja	Pw stadium
MIEJSKI ZAKŁAD KOMUNIKACYJNY W TOMASZÓWIE MAZOWIECKIM SP. Z O.O., UL. WARSZAWSKA 109/111, 97-200 TOMASZÓW MAZOWIECKI inwestor	KONSTRUKCJA branża
opracował	projektował
mgr inż. Miłena Kasprzyk	mgr inż. Filip Rosiak upr. nr LOD/1617/PWOK/11
mgr inż. Andrzej Róg upr. nr LOD/1281/PWOK/10	mgr inż. Filip Rosiak upr. nr LOD/1617/PWOK/11
16-12-2019 data	