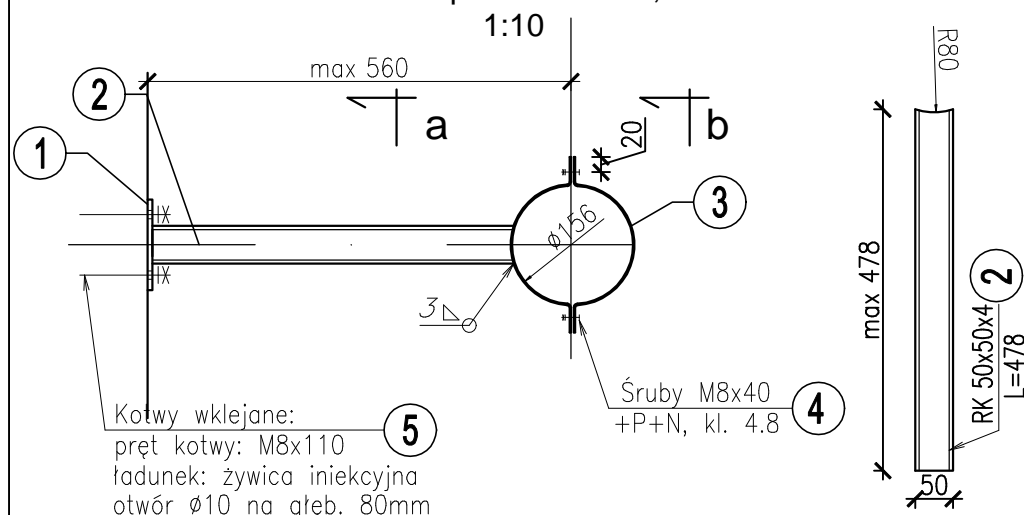
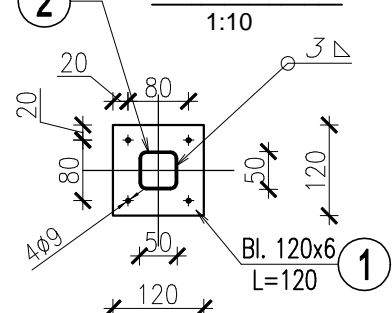


Podpora stalowa Ps-1 dla DN150 (szt. 17)

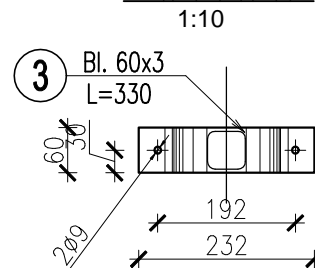
rozstaw w pionie co ok. 1,00m



Widok a-a
1:10

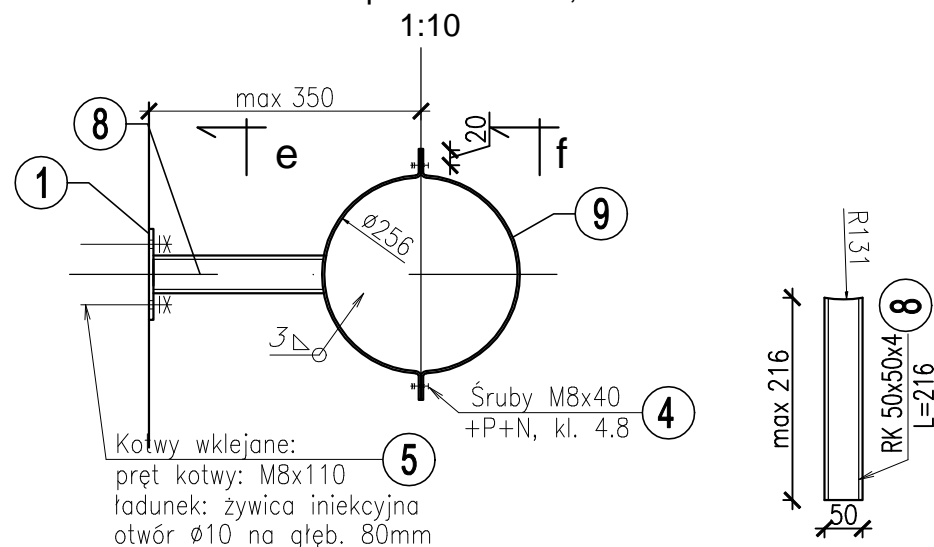


Widok b-b
1:10

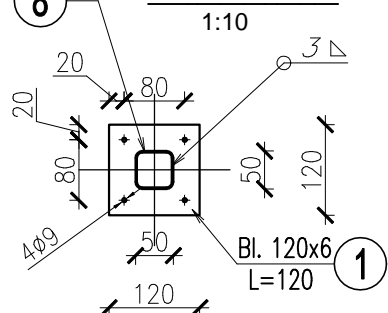


Podpora stalowa Ps-3 dla DN250 (szt. 5)

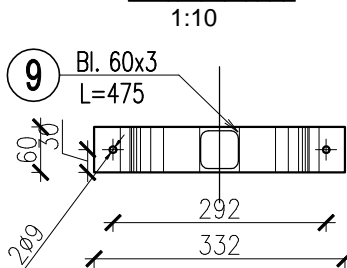
rozstaw w pionie co ok. 1,00m



Widok e-e
1:10

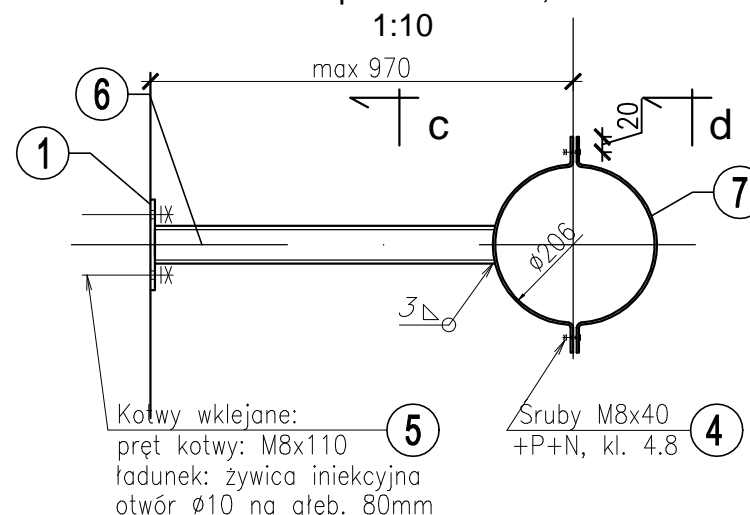


Widok f-f
1:10

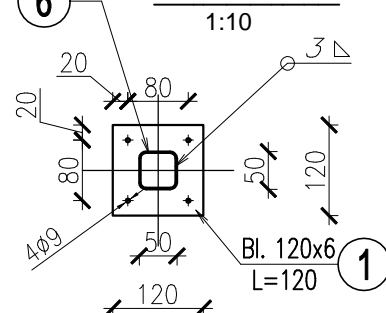


Podpora stalowa Ps-2 dla DN200 (szt. 40)

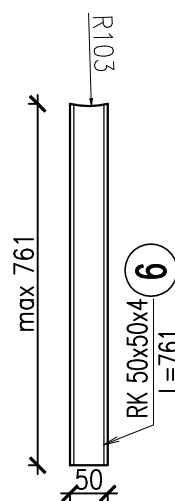
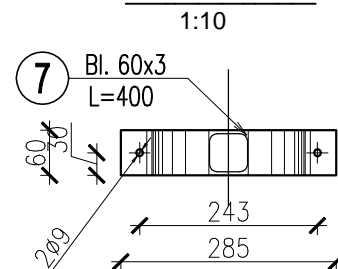
rozstaw w pionie co ok. 1,00m



Widok c-c
1:10



Widok d-d
1:10




UWAGI:

- Rysunek rozpatrywać wraz z opracowaniem technologicznym
- Rzędne podpór oraz odległość od ścian wg projektu technologicznego.
- Rozmieszczenie podpór oraz długości elementów dostosować na montażu do istniejących warunków
- Spawanie zgodne z technologią spawania stali nierdzewnej.
- Spoiny nie zaznaczone na rysunku wykonać jako 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów.

WYKAZ STALI PROFILOWEJ OH18N9

Element	Ilość elem. [szt.]	Poz.	ILOŚĆ	KSZTAŁTOWNIK			CIĘŻAR		
			[szt.]	Grubość i szerokość	Długość [mm]	Jedn. [kg]	1 sztuki [kg]	Elementu [kg]	
Podpora stalowa Ps-1	17	1	1	Bl. 120x6	120	5,65	0,68	0,68	
		2	1	RK 50x50x4	478	5,23	2,50	2,50	
		3	2	Bl. 60x3	330	1,42	0,47	0,94	
		4	2	Śr. M8 +P+N, kl. 4.8	40	-	0,02	0,04	
		5	4	Kotwy w klejane: pręt kotwy M8x110 +ładunek: żywica iniekcyjna	-	-	-	-	
		Łączna masa stali [kg]:							4,16
		dodatek 1,8% na spoiny [kg]:							0,07
		Masa stali dla 1 elementu [kg]:							4,23
Masa stali dla "n" elementów [kg]:							71,91		
Podpora stalowa Ps-2	40	1	1	Bl. 120x6	120	5,65	0,68	0,68	
		6	1	RK 50x50x4	761	5,23	3,98	3,98	
		7	2	Bl. 60x3	400	1,42	0,57	1,14	
		4	2	Śr. M8 +P+N, kl. 4.8	40	-	0,02	0,04	
		5	4	Kotwy w klejane: pręt kotwy M8x110 +ładunek: żywica iniekcyjna	-	-	-	-	
		Łączna masa stali [kg]:							5,83
		dodatek 1,8% na spoiny [kg]:							0,11
		Masa stali dla 1 elementu [kg]:							5,94
Masa stali dla "n" elementów [kg]:							237,57		
Podpora stalowa Ps-3	5	1	1	Bl. 120x6	120	5,65	0,68	0,68	
		8	1	RK 50x50x4	216	5,23	1,13	1,13	
		9	2	Bl. 60x3	475	1,42	0,67	1,35	
		4	2	Śr. M8 +P+N, kl. 4.8	40	-	0,02	0,04	
		5	4	Kotwy w klejane: pręt kotwy M8x110 +ładunek: żywica iniekcyjna	-	-	-	-	
		Łączna masa stali [kg]:							3,20
		dodatek 1,8% na spoiny [kg]:							0,06
		Masa stali dla 1 elementu [kg]:							3,25
Masa stali dla "n" elementów [kg]:							16,27		
Całkowita masa stali [kg]:								325,8	

Stal profilowa: OH18N9

	BPBK we Wrocławiu Sp. z o.o. 52-010 Wrocław ul.Opolska 11-19 lok.1		Nr rej.	S49-2/2011
			Rev.
Nazwa inwestycji:	Przebudowa i rozbudowa oczyszczalni ścieków w Kiełczewie dla m. Kościana			
Obiekt:	Wydzielone Komory Fermentacyjne ob. nr 12/1; 12/2			
Tytuł rys.	Podparcia rurociągów technologicznych		Skala:	1:10
Stadium:	PW	Nr rys.	K13	
Branża:	konstrukcja budowlana	Nr uprawnień	Data	Podpis
Projektant:	mgr inż. Julita Jędrzejczak	178/DOŚ/07	12.2012	
Asystent:	mgr inż. Rafał Gilakowski		12.2012	
Sprawdzający:	mgr inż. Adam Ferenz	460/83/WBPP	12.2012	