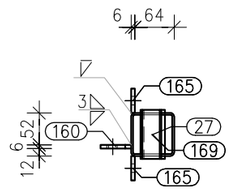
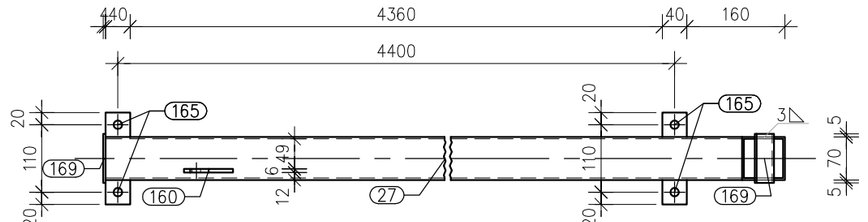
RYGLÓWKA cz.2/2
RL.27,...,RL.31.1, RL.33, ..., RL.38

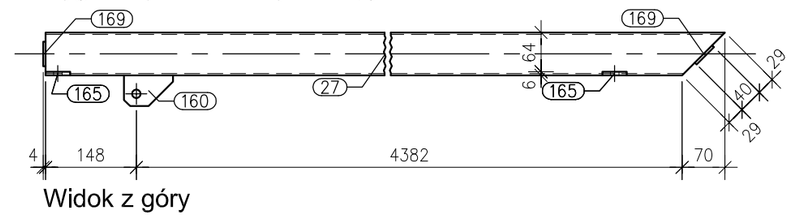
1:10



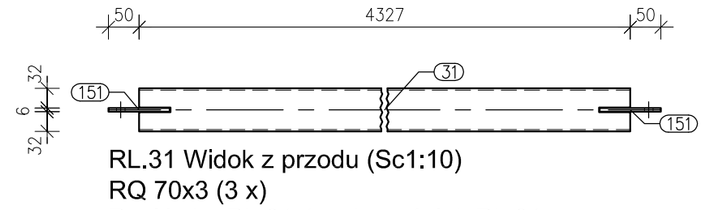
Widok z prawej



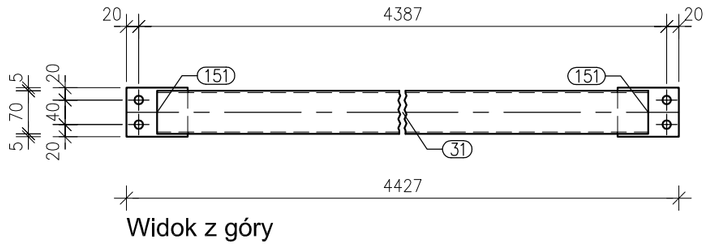
RL.27 Widok z przodu (Sc1:10)
RQ 70x3 (2 x)
Ryglówkę RL.27.1 wykonać, jako lustrzane odbicie RL.27.



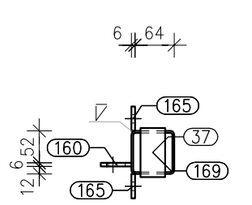
Widok z góry



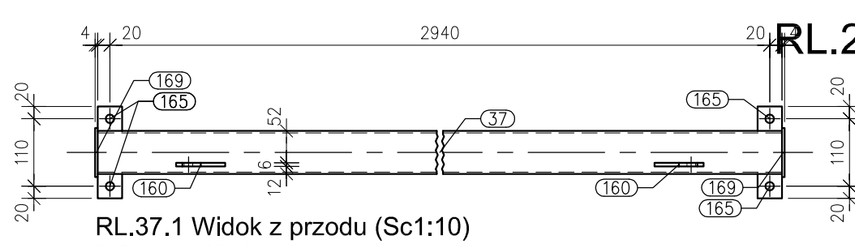
RL.31 Widok z przodu (Sc1:10)
RQ 70x3 (3 x)
Ryglówkę RL.31.1 wykonać, jak RL.31.



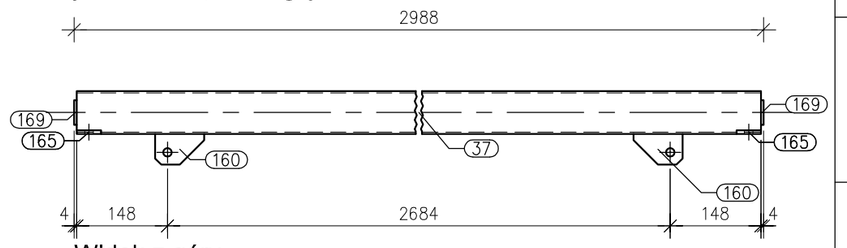
Widok z góry



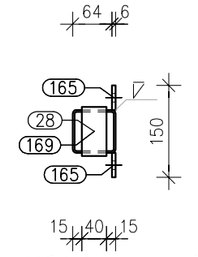
Widok z prawej



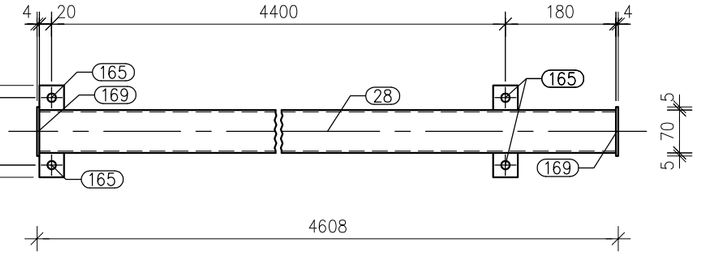
RL.37.1 Widok z przodu (Sc1:10)
RQ 70x3 (2 x)
Ryglówkę RL.37 wykonać,
jak RL.37.1, z uwzględnieniem "UWAGA 2".



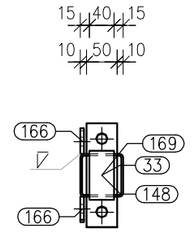
Widok z góry



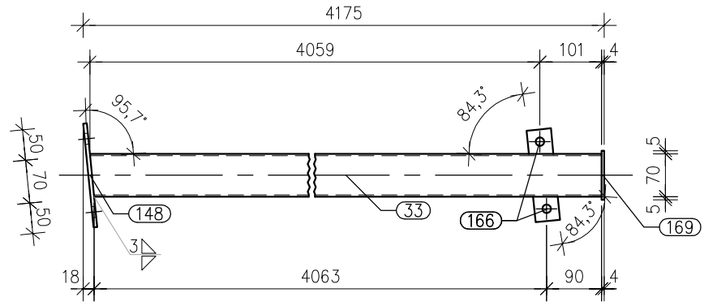
Widok z prawej



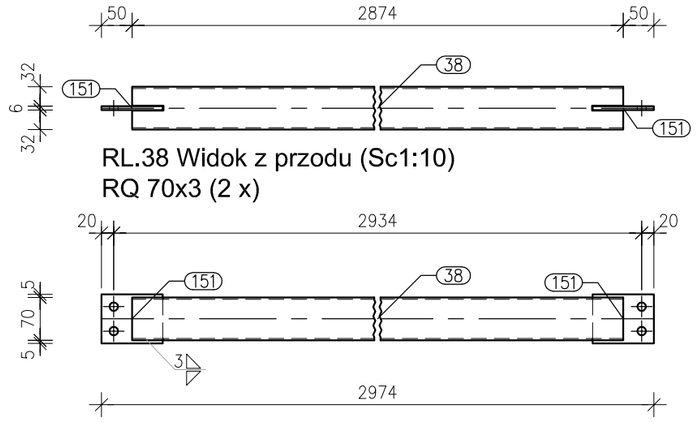
RL.28 Widok z przodu (Sc1:10)
RQ 70x3 (4 x)



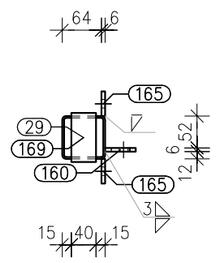
Widok z prawej



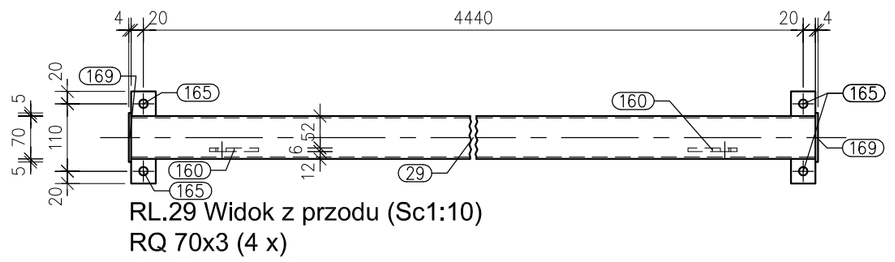
RL.33 Widok z przodu (Sc1:10)
RQ 70x3 (2 x)
Ryglówkę RL.33.1 wykonać, jako lustrzane odbicie RL.33



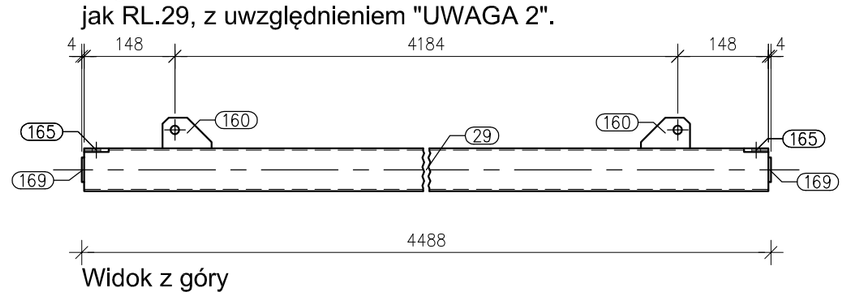
Widok z góry



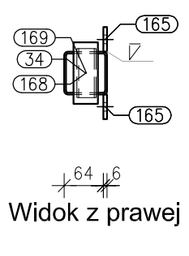
Widok z prawej



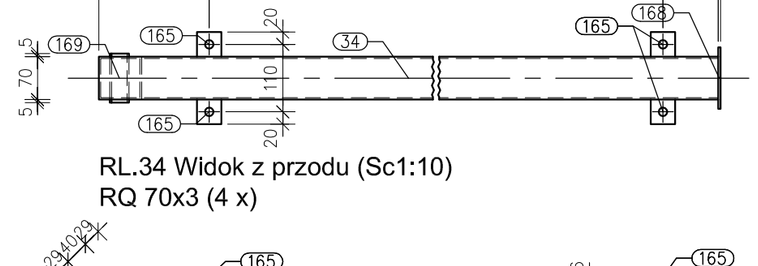
RL.29 Widok z przodu (Sc1:10)
RQ 70x3 (4 x)
Ryglówkę RL.29.1 wykonać,
jak RL.29, z uwzględnieniem "UWAGA 2".



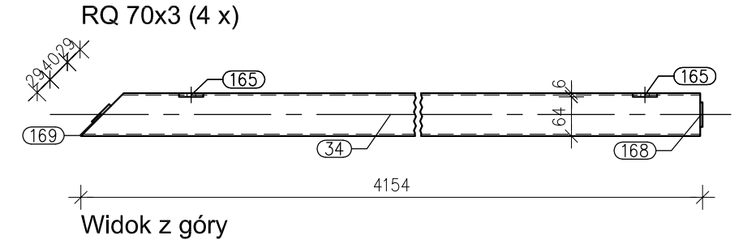
Widok z góry



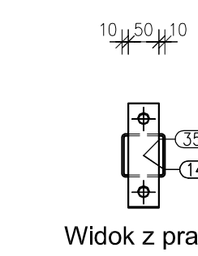
Widok z prawej



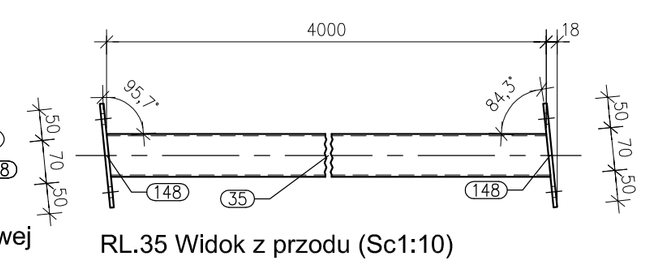
RL.34 Widok z przodu (Sc1:10)
RQ 70x3 (4 x)



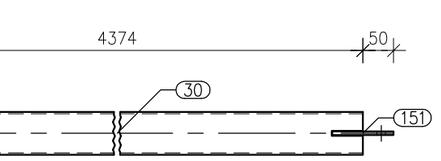
Widok z góry



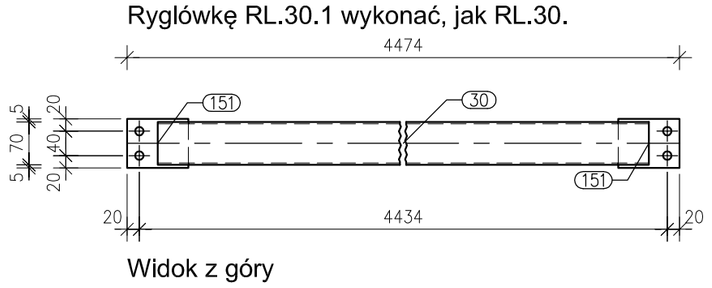
Widok z prawej



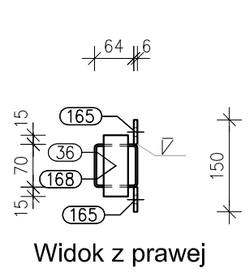
RL.35 Widok z przodu (Sc1:10)
RQ 70x3 (2 x)



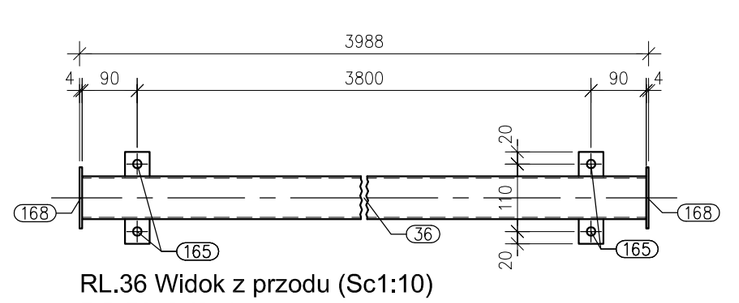
RL.30 Widok z przodu (Sc1:10)
RQ 70x3 (3 x)
Ryglówkę RL.30.1 wykonać, jak RL.30.



Widok z góry



Widok z prawej



RL.36 Widok z przodu (Sc1:10)
RQ 70x3 (2 x)

Klasa konstrukcji: EXC2;
Zabezpieczenie antykorozyjne: cynkowanie ogniowe;
Warunki wykonania: - PN-EN 1090-2+A1:2012,
- opis techniczny;

SPOINY NIEOPISANE:
1) Poszczególne elementy łączyć ze sobą za pomocą spoin pachwinowo-obwodowych.
2) Grubości spoin "a" stosować w zależności od rodzaju łączonych elementów:
   - rura z rurą; a= grubości ścianki cieńszego z łączonych elementów,
   - blacha lub kształtownik walcowany z rurą; a= grubości ścianki rury lecz nie więcej niż 0,7 grubości blachy lub kształtownika,
   - pozostałe elementy; a= 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów
3) W przypadku spoin czołowych stosować spoiny o pełnym przekroju.

SZT.	POZ.	NAZWA	DŁUGOŚĆ	WAGA	STAL
2	RL.37	RQ 70x3	2988	18.8	
1	37	RQ 70x3	2980	18.3	S235JR
4	165	Bl. 40x40x6	40	0.1	S235JR
2	169	Bl. 80x40x4	80	0.1	S235JR
4		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
2	RL.37.1	RQ 70x3	2988	19.1	
1	37	RQ 70x3	2980	18.3	S235JR
2	160	Bl. 80x50x6	80	0.1	S235JR
4	165	Bl. 40x40x6	40	0.1	S235JR
2	169	Bl. 80x40x4	80	0.1	S235JR
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
4		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
2	RL.38	RQ 70x3	2974	18.4	
1	38	RQ 70x3	2874	17.6	S235JR
1	151	Bl. 100x80x6	100	0.4	S235JR
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
8		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
3	RL.31	RQ 70x3	4427	27.3	
1	31	RQ 70x3	4327	26.5	S235JR
2	151	Bl. 100x80x6	100	0.4	S235JR
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
8		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
2	RL.33	RQ 70x3	4175	26.1	
1	33	RQ 70x3	4160	25.5	S235JR
1	148	Bl. 170x50x6	170	0.4	S235JR
2	166	Bl. 42x40x6	40	0.1	S235JR
1	169	Bl. 80x40x4	80	0.1	S235JR
2		M12x140 ISO4014	140	0.0	8.8
2		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
1		M16x55 ISO4014	55	0.0	8.8
1		podkładka M16 ISO7089	0	0.0	8
1		nakrętka M16 ISO4032	0	0.0	8
2		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
2	RL.35	RQ 70x3	4029	25.4	
1	35	RQ 70x3	4007	24.6	S235JR
2	148	Bl. 170x50x6	170	0.4	S235JR
2		M16x55 ISO4014	55	0.0	8.8
2		nakrętka M16 ISO4032	0	0.0	8
2		podkładka M16 ISO7089	0	0.0	8

UWAGA 1:
Rysunek rozpatrywać łącznie z kompletną dokumentacją projektową.
Wszelkie rozbieżności konsultować z nadzorem autorskim przed rozpoczęciem realizacji obiektu.
Konstrukcję przystosować do procesu cynkowania zgodnie z wymogami ocynkowni po uprzednim zaakceptowaniu przez projektanta przyjętych rozwiązań.

UWAGA 2:
Występowanie elementów dla danego słupa wg tabeli zestawczej.
Pozycje, których miejsce montażu na danej ryglówce należy ustalić na podstawie schematów montażowych PW-KS-M...:
poz. 160 (połączenie z tężnikami);

3	RL.30	RQ 70x3	4474	27.6	
1	30	RQ 70x3	4374	26.8	S235JR
2	151	Bl. 100x80x6	100	0.4	S235JR
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
8		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
4	RL.29.1	RQ 70x3	4488	28.0	
1	29	RQ 70x3	4480	27.5	S235JR
4	165	Bl. 40x40x6	40	0.1	S235JR
2	169	Bl. 80x40x4	80	0.1	S235JR
4		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
4	RL.28	RQ 70x3	4608	28.7	
1	28	RQ 70x3	4600	28.2	S235JR
4	165	Bl. 40x40x6	40	0.1	S235JR
2	169	Bl. 80x40x4	80	0.1	S235JR
2		M12x40 ISO4014	40	0.0	8.8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
2		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
4		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4	RL.29	RQ 70x3	4488	28.3	
1	29	RQ 70x3	4480	27.5	S235JR
2	160	Bl. 80x50x6	80	0.1	S235JR
4	165	Bl. 40x40x6	40	0.1	S235JR
2	169	Bl. 80x40x4	80	0.1	S235JR
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
4		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
2	RL.27.1	RQ 70x3	4604	28.8	
1	27	RQ 70x3	4600	28.2	S235JR
1	160	Bl. 80x50x6	80	0.1	S235JR
4	165	Bl. 40x40x6	40	0.1	S235JR
2	169	Bl. 80x40x4	80	0.1	S235JR
2		M12x40 ISO4014	40	0.0	8.8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
2		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
4		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4	RL.34	RQ 70x3	4154	26.1	
1	34	RQ 70x3	4150	25.4	S235JR
4	165	Bl. 40x40x6	40	0.1	S235JR
1	168	Bl. 100x40x4	100	0.1	S235JR
1	169	Bl. 80x40x4	80	0.1	S235JR
4		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
4		M12x40 ISO4014	40	0.0	8.8
2	RL.36	RQ 70x3	3988	24.9	
1	36	RQ 70x3	3980	24.4	S235JR
4	165	Bl. 40x40x6	40	0.1	S235JR
2	168	Bl. 100x40x4	100	0.1	S235JR
4		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
4		M12x40 ISO4014	40	0.0	8.8
2	RL.27	RQ 70x3	4604	28.8	
1	27	RQ 70x3	4600	28.2	S235JR
1	160	Bl. 80x50x6	80	0.1	S235JR
4	165	Bl. 40x40x6	40	0.1	S235JR
2	169	Bl. 80x40x4	80	0.1	S235JR
2		M12x40 ISO4014	40	0.0	8.8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
2		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
4		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
1	RL.31.1	RQ 70x3	4427	27.3	
1	31	RQ 70x3	4327	26.5	S235JR
2	151	Bl. 100x80x6	100	0.4	S235JR
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
8		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
2	RL.33.1	RQ 70x3	4175	26.1	
1	33	RQ 70x3	4160	25.5	S235JR
1	148	Bl. 170x50x6	170	0.4	S235JR
2	166	Bl. 42x40x6	40	0.1	S235JR
1	169	Bl. 80x40x4	80	0.1	S235JR
2		M12x140 ISO4014	140	0.0	8.8
2		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
1		M16x55 ISO4014	55	0.0	8.8
1		podkładka M16 ISO7089	0	0.0	8
1		nakrętka M16 ISO4032	0	0.0	8
2		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8
1	RL.30.1	RQ 70x3	4474	27.6	
1	30	RQ 70x3	4374	26.8	S235JR
2	151	Bl. 100x80x6	100	0.4	S235JR
4		M12x45 ISO4014	45	0.0	8.8
8		podkładka M12 ISO7089	0	0.0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0.0	8

Powierzchnia malowania: 48.6 m2
Całkowita masa: 1095.8 kg
Całkowita masa +3% narzutu: 1128.7 kg

Obiekt:	**HALA MAGAZYNOWA**		Projektant: mgr inż. Karol Pieńkowski PDL/0004/PBKb/18
Faza:	**PROJEKT WYKONAWCZY**		
Adres:	**Zakład Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Białymstoku 15-113 Białystok, ul.Gen. Wł. Andersa 40 F**		
Tytuł rys.:	RYGLÓWKA cz.2/2 RL.27,...,RL.31.1, RL.33, ..., RL.38		
Branża:	Data:	Skala:	Nr rys.:	Rew:	A2+
Konstrukcja	28.10.2020	1:10	PW-KS-10	A	