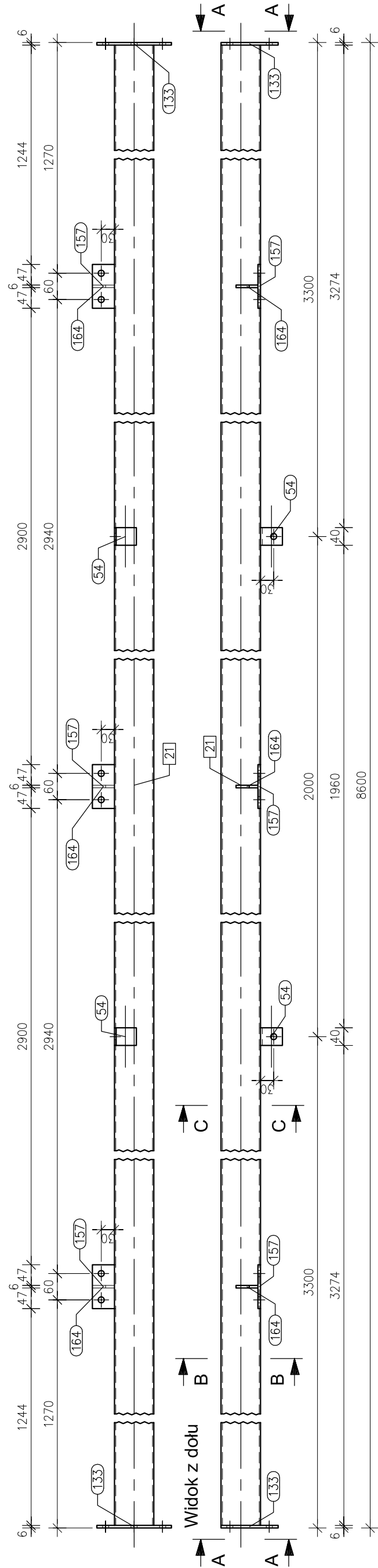


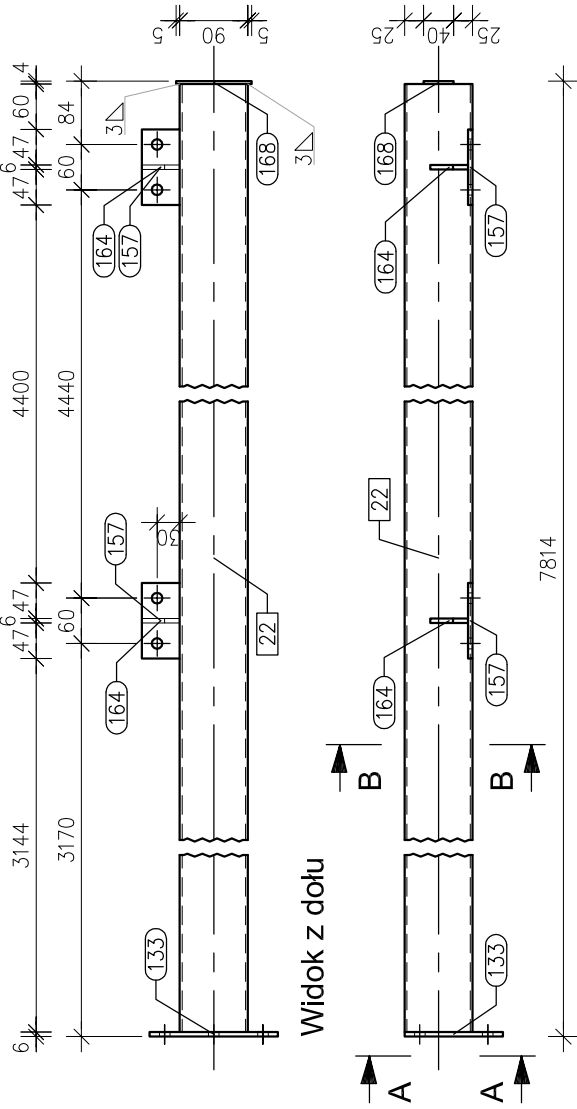
PLATWIE OKAPOWE  
PO.21, ..., PO.22.1  
1:10



PO.21 Widok z przodu (Sc1:10)

RQ 90x3 (1 x)

Platow PO.21.1 wykonać,  
jak PO.21, z uwzględnieniem "UWAGA 2".



PO.22 Widok z przodu (Sc1:10)

RQ 90x3 (2 x)

Platow PO.22.1 wykonać, jako lustrzane odbicie PO.22.

## UWAGA 1:

Rysunek rozpatrywać łącznie z kompletną dokumentacją projektową.

Wszelkie rozbieżności konsultować z nadzorem autorskim przed rozpoczęciem realizacji obiektu.

Konstrukcję przystosować do procesu cyklowania zgodnie z wymogami ocynkowni po uprzednim zaakceptowaniu przez projektanta przyjętych rozwiązań.

## UWAGA 2:

---

Występowanie elementów dla danego słupa wg tabeli zestawowej.

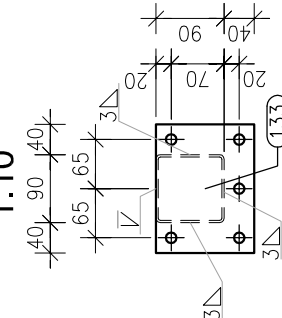
Pozycje, których miejsce montażu na danej płatkii należy ustalić na podstawie schematów montażowych PW-KS-M....:

poz. 157, 164 (połączenie z słupem);

SZT.	POZ.	NAZWA	DEKUSC	WAGA	STAL
1	P0,21	RQ 90x3	8600	72,0	S235JR
1	21	RQ 90x3	8588	68,7	S235JR
2	54	L 50x4	40	0,1	S235JR
2	133	Bi. 170x130x6	170	1,0	S235JR
2	157	Bi. 100x50x6	100	0,2	S235JR
3	164	Bi. 50x50x6	50	0,1	S235JR
16		M12x40 ISO4014	40	0,0	S235JR
16		podkładka M12 ISO7089	0	0,0	8,8
16		nakrętka M12 ISO4032	0	0,0	8
1	P0,21.1	RQ 90x3	8600	71,7	S235JR
1	21	RQ 90x3	8588	68,7	S235JR
2	54	L 50x4	40	0,1	S235JR
2	133	Bi. 170x130x6	170	1,0	S235JR
2	157	Bi. 100x50x6	100	0,2	S235JR
2	164	Bi. 50x50x6	50	0,1	S235JR
14		M12x40 ISO4014	40	0,0	S235JR
14		podkładka M12 ISO7089	0	0,0	8,8
14		nakrętka M12 ISO4032	0	0,0	8
2	P0,22	RQ 90x3	7814	64,2	S235JR
1	22	RQ 90x3	7804	62,4	S235JR
1	133	Bi. 170x130x6	170	1,0	S235JR
2	157	Bi. 100x50x6	100	0,2	S235JR
2	164	Bi. 50x50x6	50	0,1	S235JR
1	168	Bi. 100x40x4	100	0,1	S235JR
4		M12x40 ISO4014	40	0,0	8,8
4		podkładka M12 ISO7089	0	0,0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0,0	8
2	P0,22.1	RQ 90x3	7814	64,2	S235JR
1	22	RQ 90x3	7804	62,4	S235JR
1	133	Bi. 170x130x6	170	1,0	S235JR
1	157	Bi. 100x50x6	100	0,2	S235JR
2	164	Bi. 50x50x6	50	0,1	S235JR
2	168	Bi. 100x40x4	100	0,1	S235JR
1		M12x40 ISO4014	40	0,0	8,8
4		podkładka M12 ISO7089	0	0,0	8
4		nakrętka M12 ISO4032	0	0,0	8
Powierzchnia malowania: 18 m2					
Całkowita masa: 401 kg					
Całkowita masa +3% narzut: 413 kg					

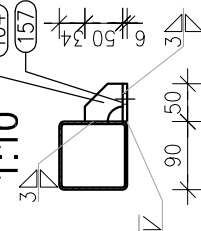
# Przekrój A-A

1:10



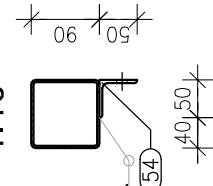
# Przekrój B-B


1:10



# Przekrój C-C

1:10



Obiekt:	<b>HALA MAGAZYNOWA</b>				Projektant: mgr inż. Karol Pieńkowski PDL/0004/PBKb/18
Faza:	<b>PROJEKT WYKONAWCZY</b>				
Adres:	Zakład Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Białymstoku 15-113 Białystok, ul.Gen. Wł. Andersa 40 F				
Tytuł rys.:	<b>PLATWIE OKAPOWE</b> <b>PO.21, ..., PO.22.1</b>				
Branża:	Data:	Skala:	Nr rys.:	Rew:	
Konstrukcja	28.10.2020	1:10	PW-KS-06	A	

**SPOINY NIEOPIISANE:**

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