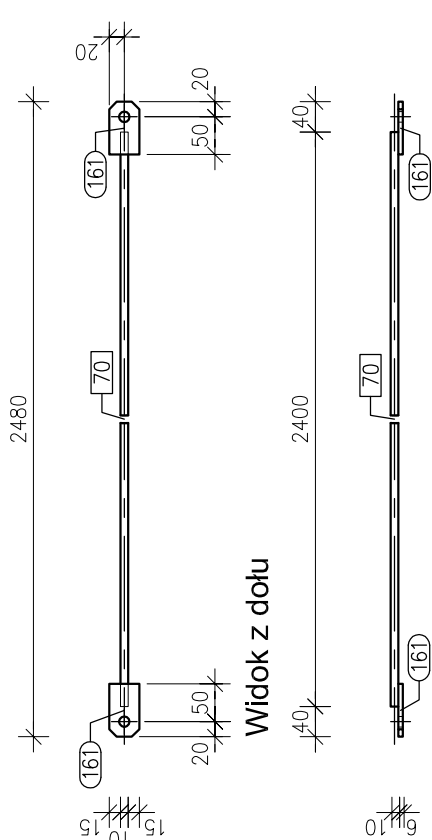


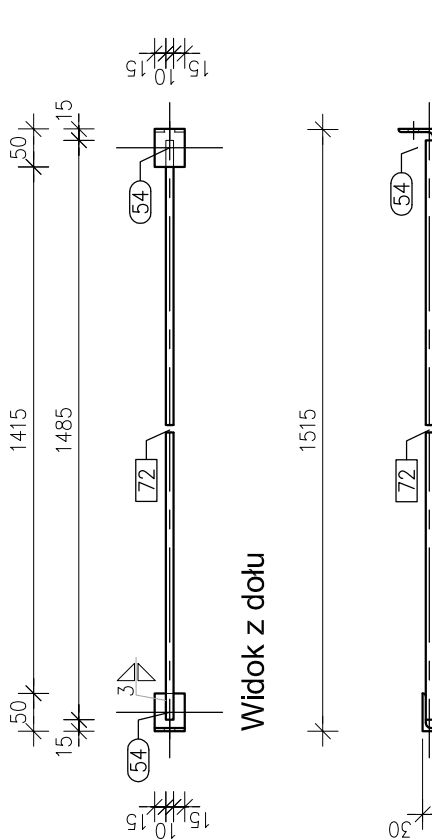
Widok z dołu

TP.71 Widok z przodu (Sc1:10)
RD 10 (2 x)



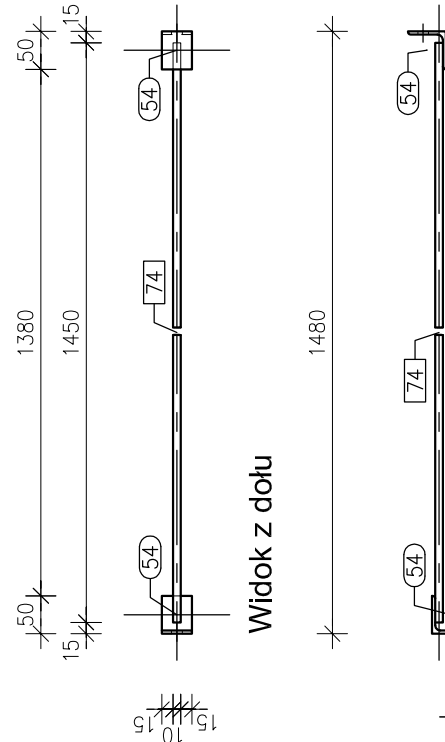
Widok z dołu

TP.70 Widok z przodu (Sc1:10)
RD 10 (2 x)



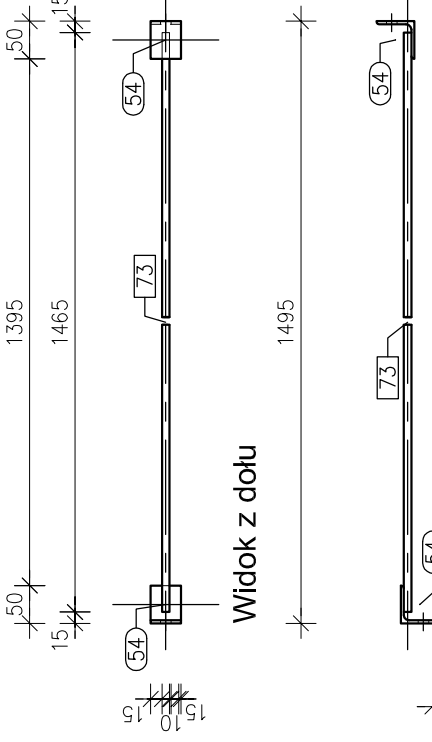
Widok z dołu

TP.72 Widok z przodu (Sc1:10)
RD 10 (2 x)



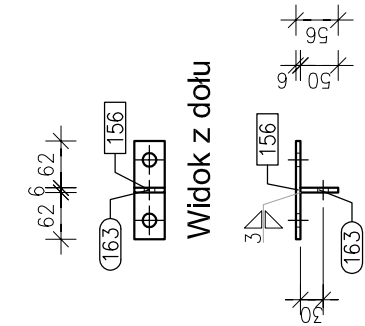
Widok z dołu

TP.74 Widok z przodu (Sc1:10)
RD 10 (2 x)



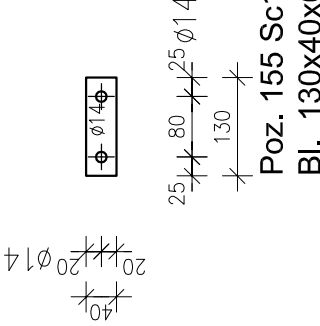
Widok z dołu

TP.73 Widok z przodu (Sc1:10)
RD 10 (12 x)



Widok z dołu

TP.156 Widok z przodu (Sc1:10)
Bl. 130x40x6 (4 x)

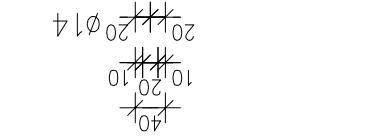


Poz. 155 Sc1:10

Bl. 130x40x6 S235JR

Poz. 156 Sc1:10

Bl. 130x40x6 S235JR

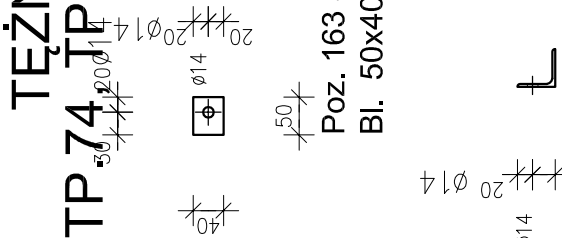


Poz. 161 Sc1:10

Bl. 70x40x6 S235JR

Poz. 163 Sc1:10

Bl. 50x40x6 S235JR



Poz. 54 Sc1:10

L 50x4 S235JR

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 czółowych stosować spoiny o pełnym przekroju.

Poz. 156 Sc1:10

Bl. 130x40x6 S235JR

SzT.	poz.	nazwa	dlugosc	waga	stal
2	TP.71	RD 10	2477	1.7	S235JR
1	71	RD 10	2397	1.5	S235JR
2	161	Bl. 70x40x6 M12x40 ISO4014	70	0.1	S235JR
			40	0.0	8.8
4	TP.155	Bl. 130x40x6	130	0.3	S235JR
1	155	Bl. 130x40x6	130	0.2	S235JR
1	163	Bl. 50x40x6	50	0.1	S235JR
4	TP.156	Bl. 130x40x6	130	0.3	S235JR
1	156	Bl. 130x40x6	130	0.2	S235JR
1	163	Bl. 50x40x6	50	0.1	S235JR
2	TP.70	RD 10	2480	1.7	S235JR
1	70	RD 10	2400	1.5	S235JR
2	161	Bl. 70x40x6 M12x40 ISO4014	70	0.1	S235JR
			40	0.0	8.8
2	TP.74	RD 10	1480	1.1	S235JR
2	54	L 50x4	40	0.1	S235JR
1	74	RD 10	1450	0.9	S235JR
2		M12x40 ISO4017	40	0.0	8.8
12	TP.73	RD 10	1495	1.1	S235JR
2	54	L 50x4	40	0.1	S235JR
1	73	RD 10	1465	0.9	S235JR
2		M12x40 ISO4017	40	0.0	8.8
2	TP.72	RD 10	1515	1.2	S235JR
2	54	L 50x4	40	0.1	S235JR
1	72	RD 10	1485	0.9	S235JR
2		M12x40 ISO4017	40	0.0	8.8
Całkowita masa: 28 kg					
Całkowita masa +3% narzut: 29 kg					
Powierzchnia malowania: 1 m ²					

TEŻNIKI PŁATWI

TP.70, ..., TP.74, TP.155, TP.156

1:10

Klasa konstrukcji: EXC2;

Zabezpieczenie antykorozyjne: cynkowanie ogniowe;

Warunki wykonania: - PN-EN 1090-2+A1:2012, - opis techniczny;

Obiekt:	Projektant: mgr inż. Karol Pieńkowski PDL/0004/PBKb/18			
Faza:	PROJEKT WYKONAWCZY			
Adres:	Zakład Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Białymstoku 15-113 Białystok, ul.Gen. Wi. Andersa 40 F			
Tytuł rys.:	TEŻNIKI PŁATWI TP.70, ..., TP.74, TP.155, TP.156			
Branża:	Data:	Skala:	Nr rys.:	Rew:
Konstrukcja	28.10.2020	1:10	PW-KS-12	A3+
			A	