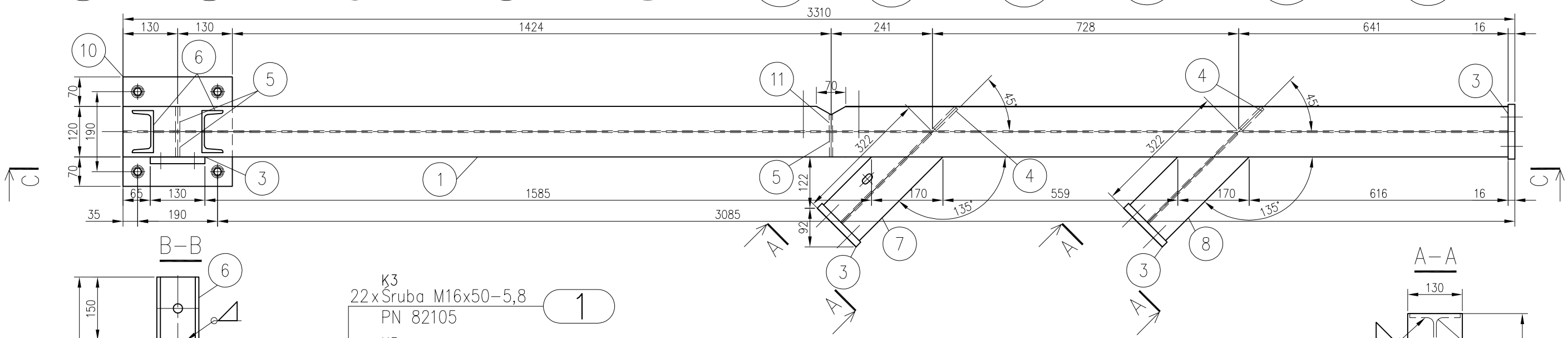
poz. K3

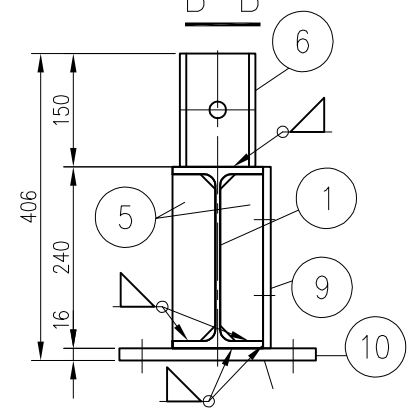
szt.1

dodatek na spoiny 1,8%

1 szt.	3 szt.	3 szt.	2 szt.	3 szt.	2 szt.	1 szt.	1 szt.	1 szt.	1 szt.	1 szt.
1 K3 IPE 240 3293	2 K3 pl. 10x60 60	3 K3 pl. 16x130 300	4 K3 bl. 220x10 72	5 K3 bl. 220x10 57	6 K3 C 100 150	7 K1 IPE 240 300	8 K1 IPE 240 300	9 K3 pl. 16x130 240	10 K3 bl. 260x16 260	11 K3 bl. 220x10 37



B–B



K3
22 x Śruba M16x50–5,8 PN 82105 — 1

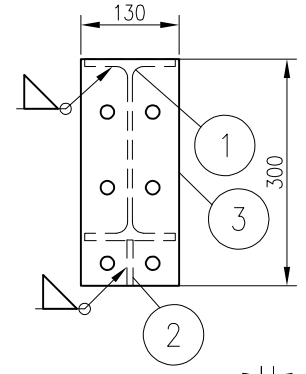
K3
22 x Nakrętka M16–5 PN 82144 — 2

K3
44 x Podkładka D17 PN 82005 — 3

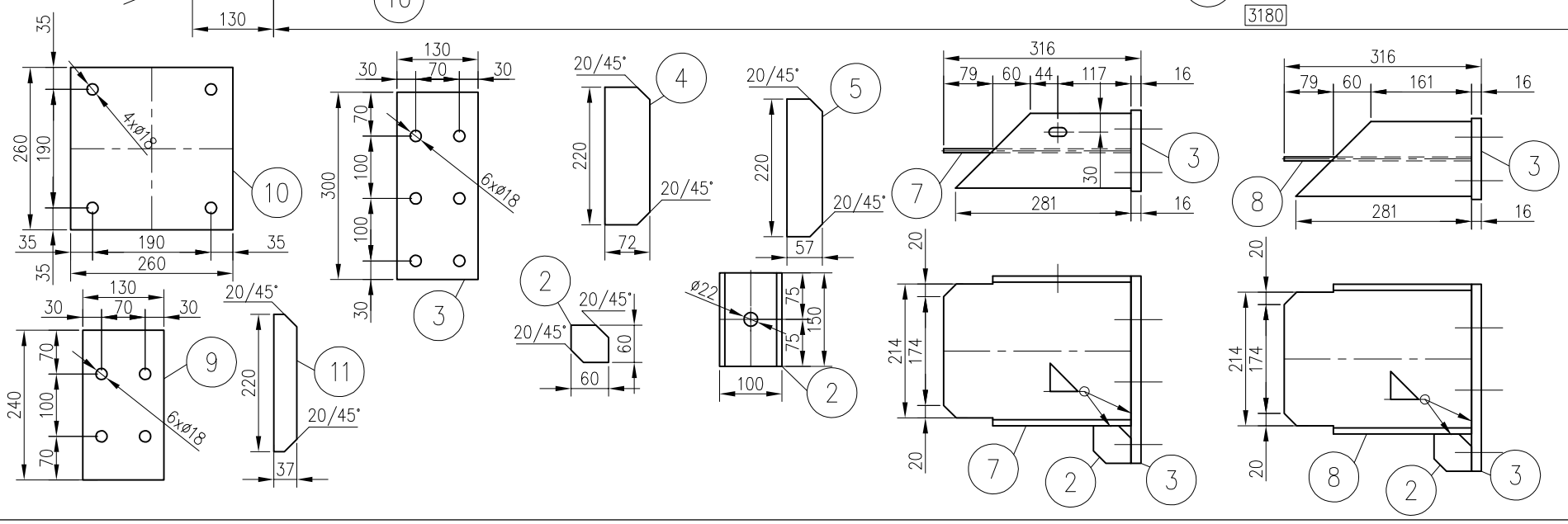
K3
4 x Nakrętka M16–5 PN 82144 — 4

K3
8 x Podkładka D17 PN 82005 — 5

A–A



C–C



Uwagi:
1. Elementy spawać na całej długości przylegania
2. Spoiny czołowe wykonywać na pełny przekrój stykowy
3. Spoiny pachwinowe spawać na 0.7 grubości elementu cieńszego
4. Całość cynkować ogniowo 80µ

Projekt nr:	BT_22133_Katowice_Paderewskiego_M3_01_03_2013				
Stacja:	BT_22133_Katowice_Paderewskiego				
Nazwa rysunku:	Element: K3 stan projektowany				
Opracował :	Grzegorz Kasprowicz SWK/0060/POOK/08				6
Skala:	1:10	Format:	A3	Nr rysunku:	