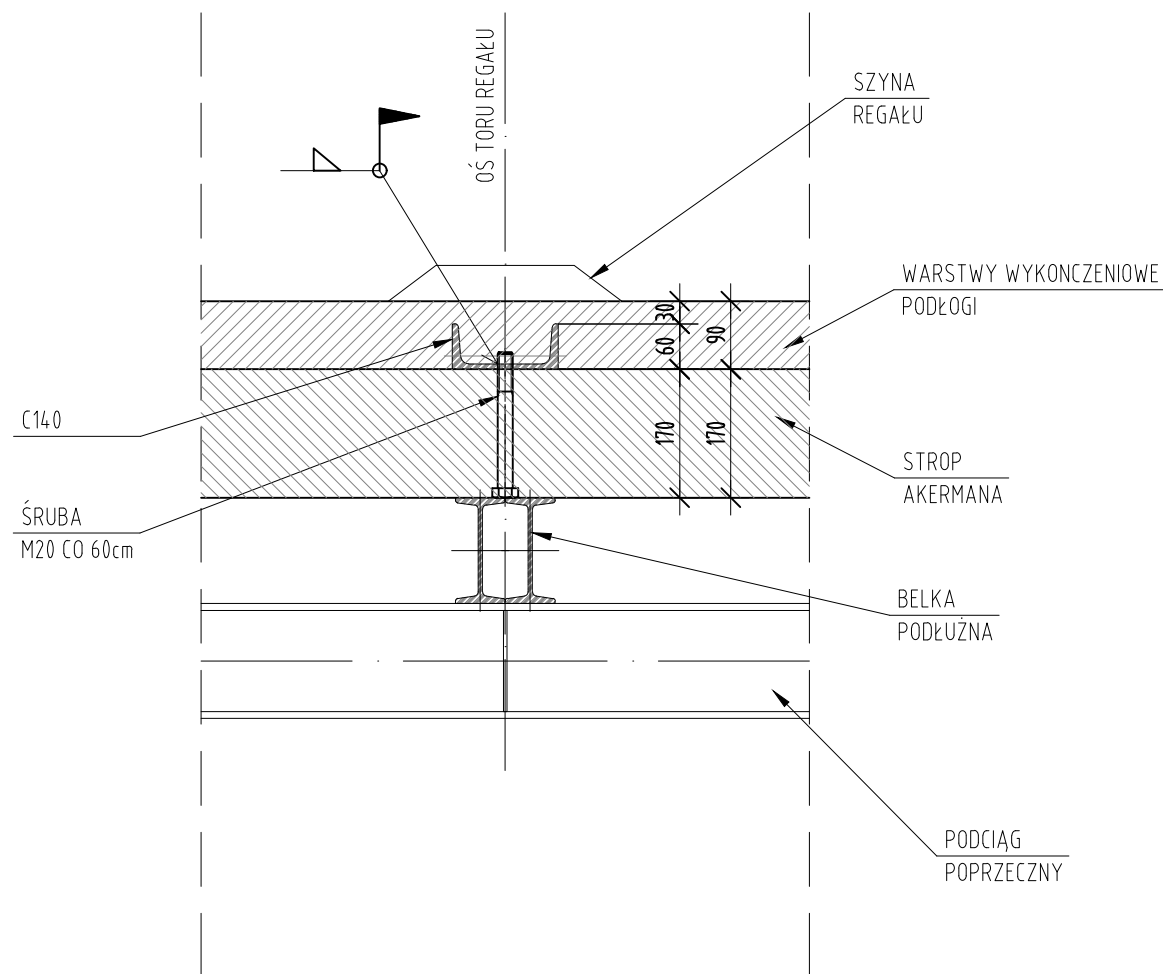


DETAL WYKONANIA WZMOCNIENIA POD SZYNĄ
DLA STROPU AKERMANA



- UWAGA:
1. Wymiary podano w mm.
 2. Rysunek rozpatrywać łącznie z całością opracowania.
 3. Długości oraz ilości elementów sprawdzić z natury na budowie przed wykonaniem konstrukcji.
 4. Tolerancja wymiarów liniowych i kątowych w klasie B, wg PN-EN ISO 13920 dla konstrukcji spawanych.
 5. Złącza spawane w poziomie jakości C wg PN-EN ISO 5817:2005.
 6. Zakres i rodzaj kontroli technicznej spoin wg PN-EN 12062.
 7. Technologia spawania i materiały spawalnicze wg zaleceń technologa w zależności od rodzaju konstrukcji, złącza i pozycji spawania.
 8. Spoiny należy wykonywać na całej długości przylegania elementów - chyba że jest to inaczej opisane na rysunku.
 9. Spoiny nie opisywane, wykonać jako ciągłe (obwodowe) spoiny pachwinowe o grubości 0,7 grubości cieńszego elementu, nie mniej niż a= 3mm.

STAL S235
ELEKTRODY ER146

<