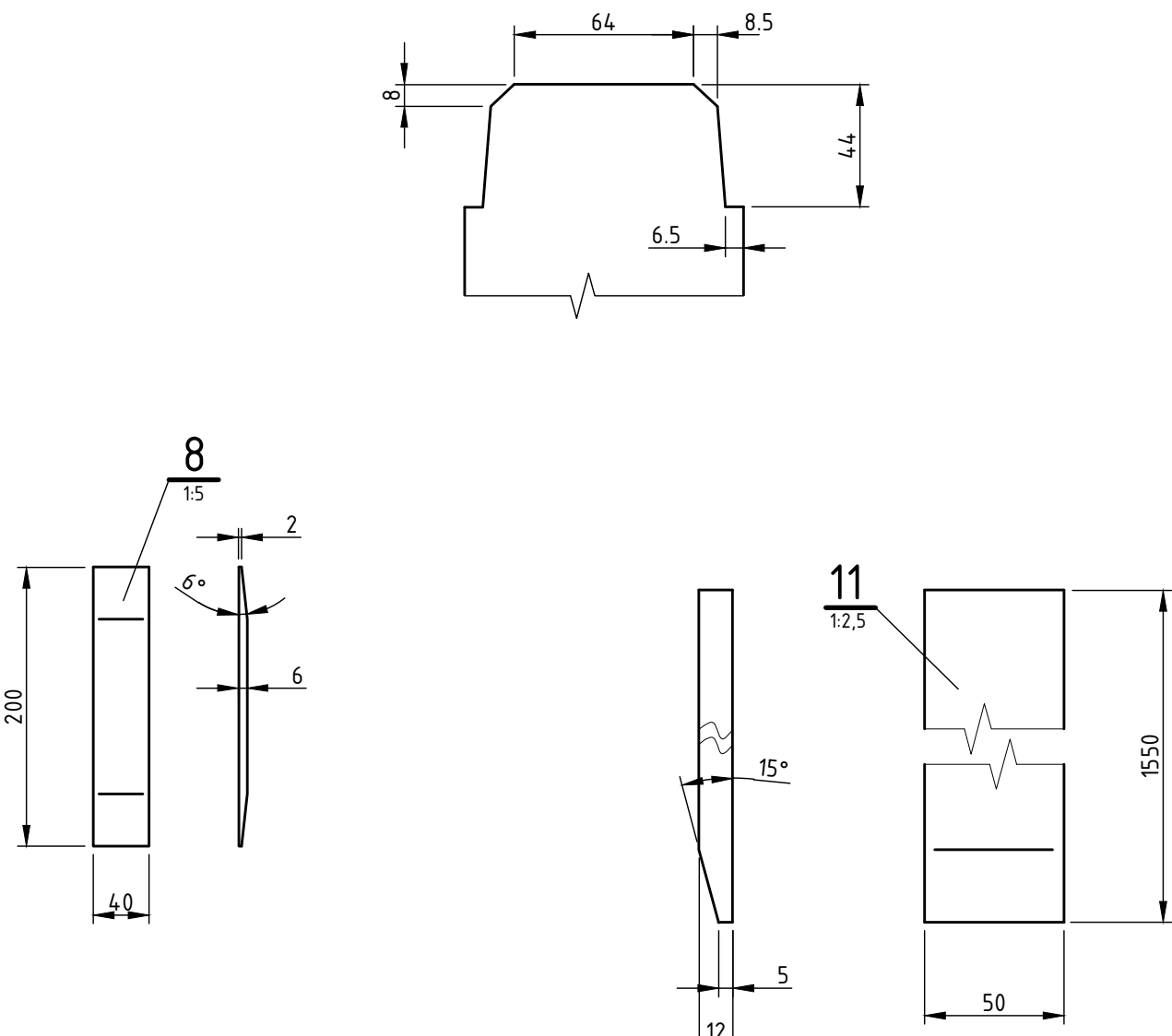


Szczegół spawania blach w ceowniki  
1:2,5



Uwaga:  
1.ostre krawędzie po cięciu  
blach oszlifować  
2.nieoznaczone spawy pachwinowe wykonać spoiną  
0,7 grubości cieńszego elementu

Σ = 278 kg

11	□ 50x12 L=1550	2 szt.	S235J2	---	7,2	14,4	
10	□ 50x12 L=1600	1 szt.	S235J2	---	7,5	7,5	
9	X6x80x50	2 szt.	S235J2	---	0,18	0,36	
8	X6x200x40	4 szt.	S235J2	---	0,35	1,4	
7	X6x248x100	5 szt.	S235J2	---	1,0	5,0	
6	X6x559x100	5 szt.	S235J2	---	2,6	13,0	
5	X6x759x100	5 szt.	S235J2	---	3,5	17,5	
4	X6x1630x1580	1 szt.	S235J2	---	121,3	121,3	
3	□ 100 L=1588	2 szt.	S235J2	---	16,0	32,0	
2	□ 100 L=1590	2 szt.	S235J2	---	16,4	32,8	
1	□ 100 L=1600	2 szt.	S235J2	---	16,5	33,0	
Poz.	Nazwa części (urządzenia)	Ilość	Materiał	Nr normy Nr rysunku	jedn. Masa [kg]	całk. Masa [kg]	Uwagi

PROHYDROBUD  
Biuro Projektowania Hydrotechnicznych Budowli  
01-111 Warszawa ul. J. Olszacka 3/11 NIP 527-002-99-37 tel./fax 0-22836 47 04

ZBIORNIK PRZECIWPÓWODZIOWY RETENCYJNY PRZE RZECZĘ WILDEZĘ W GĄRWOLINIE				Nr arch. 035-26
CZĘŚĆ MECHANICZNA - ZASTAWKA KONSTRUKCJA STALOWA				Nr porządk. w formie 5
				Skala 1:5
Opracował		Specjalność	Data	Podpis
Projekt	R.Stechniewicz		10.2019r	
Wykonat	R.Stechniewicz		10.2019r	
Sprawił	E. Gurylo		10.2019r	