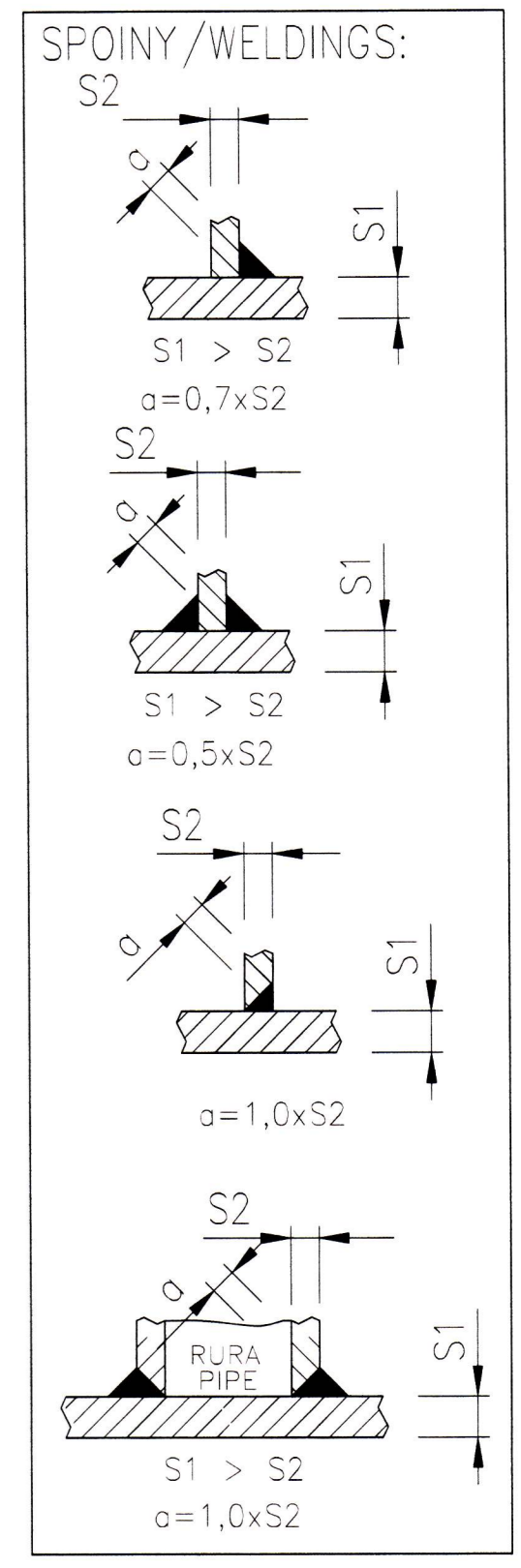
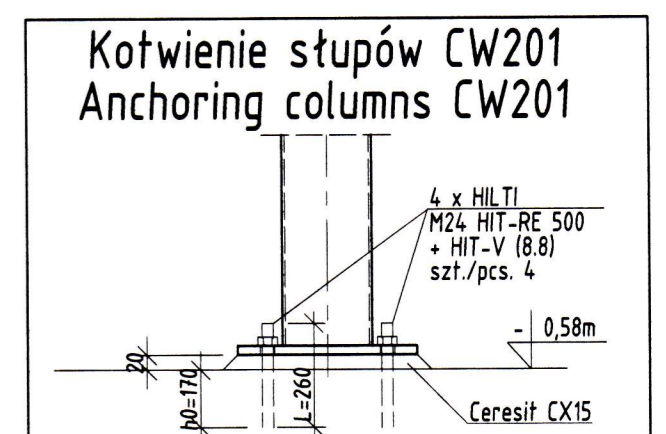
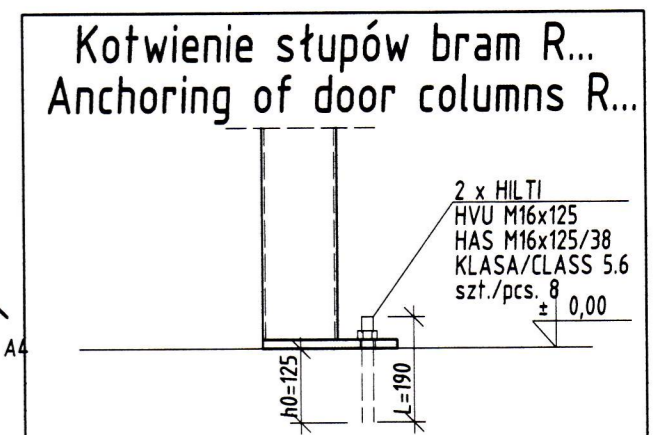
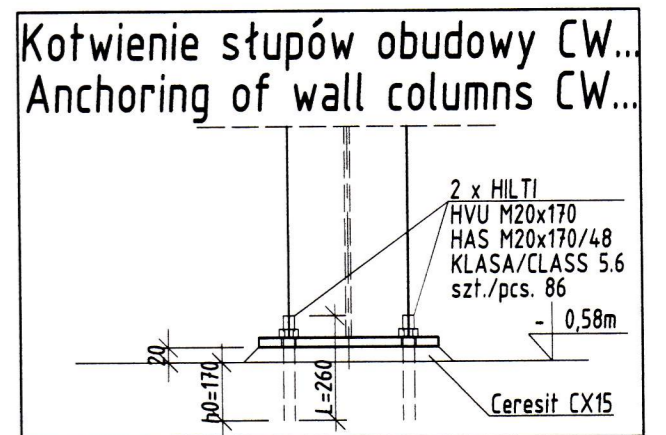
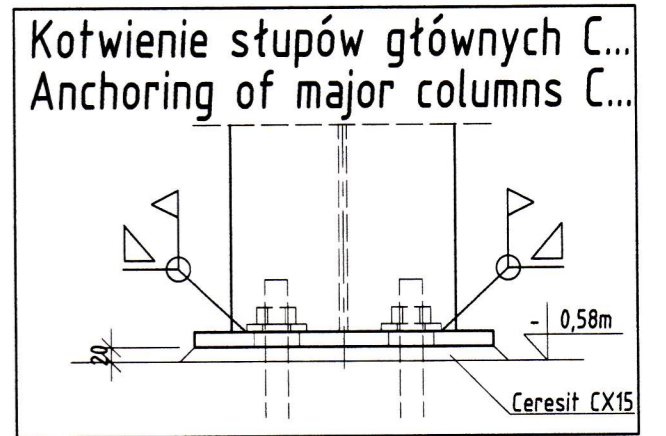
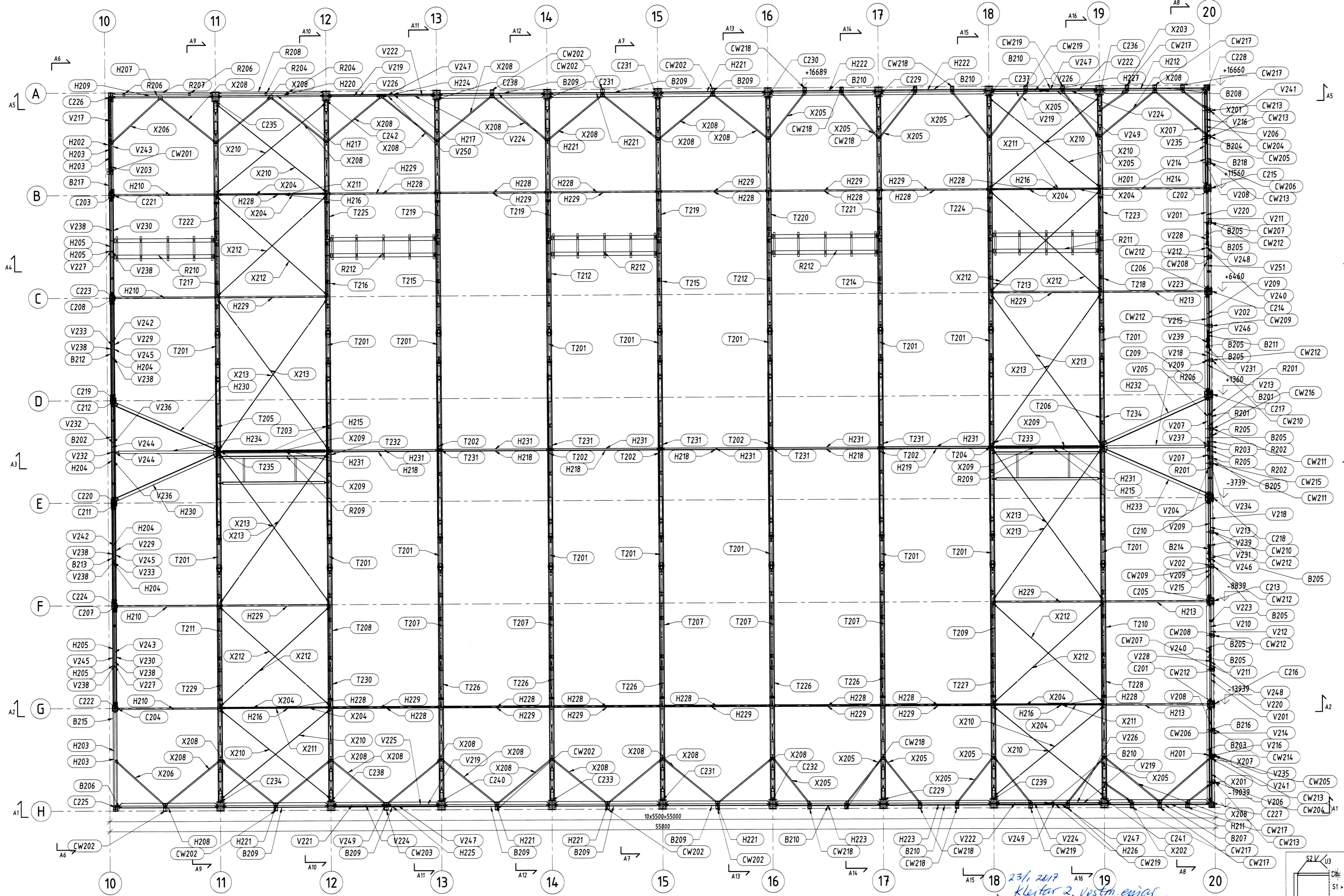


Schemat 1#100 - Schemat 1#100



Połączenia doczołowe profili z blachami czołowymi
wykonać i kontrolować defektoskopowo wg załączonego schematu

Butt connections profiles with frontal plates to execute
and controlled by defescopo to the wiring diagram.

LOTA
www.lota.is - lota@lota.is
Kł. 120556-2749

ELEMENTY X201-X213 NALEŻY ŁĄCZYĆ Z INNYMI ELEMENTAMI ZA POMOCĄ POJEDYNYCH ŚRUB I PODWÓJNYCH NAKRETEK.
ELEMENTS X201-X213 MUST CONNECT WITH OTHER ELEMENTS WITH SINGLE BOLTS AND DOUBLE NUTS.

Śruby M16 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym Mv=250Nm.
Bolts M16 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=250Nm.
Śruby M20 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym Mv=450Nm.
Bolts M20 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=450Nm.
Śruby M24 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym Mv=800Nm.
Bolts M24 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=800Nm.

SPOINY NIEOPISANE:

- Elementy łączące ze sobą na ich całej długości przylegania za pomocą spoin. czółowych lub pachwinowo-obwodowych.
- Grubość spoin pachwinowych "a" w zależności od rodzaju łączonych elementów:
 - rura z rurą; a = grubość ścianki cieńszego z łączonych elementów,
 - blacha lub kształtownik walcowany z rurą; a = grubość ścianki rury lecz nie więcej niż 0,7 grubości blachy lub kształtownika,
 - pozostałe elementy; a = 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów
- Spoiny czółowe stosować o pełnym przekroju cieńszego elementu.
- Poziom akceptacji jakości spoin opisanych na szczegółach - B, nieopisanych - C, wg PN-EN ISO 5817.

DESCRIPTION OF WELD:

- The elements connect together along their whole length of adhesion by means of butt welds and fillet welds peripheral.
- Thickness of joints "a" use depending on the type of connected elements:
 - pipe with a pipe, a = thinner wall thickness of connected elements,
 - sheet or rolled section with pipe, "a" = pipe wall thickness but not more than 0,7 of a sheet thickness of the profile,
 - other elements, a = 0,7 the thickness of the thinner elements concatenated
- Butt welds use of full section of thinner element.
- The level of acceptance of the quality of welds described on details - B, undescribed - C, according to PN-EN ISO 5817.

UWAGI:

- Stal S355, klasa wykonania konstrukcji EXC2 wg PN-EN 1090-2,
- Elementy oczyszczone w procesie szrotowania do stopnia czystości SA 2 ½
- Ochrona antykorozyjna - malowanie zestawem farb do klasy korozyjności C2H wg PN-EN ISO 12944.
- Wskazane elementy zabezpieczyć przeciwoogniowo do R60.

ŁĄCZNIKI:

- Śruby klasy 8.8 zgodnie z ISO4014, ocynkowane.
- Śruby klasy 10.9 zgodnie z DIN6914, ocynkowane, zestawy HV smarowane MoS2.

REMARKS:

- Steel S355, class of steel construction EXC2 according to PN-EN 1090-2
- Construction components are purified in the process of blasting to grade SA 2 ½
- Corrosion protection - painting a set of points for corrosivity class C2H according to PN-EN ISO 12944.
- Indicated elements must be fire protect to R60.

CONNECTORS:

- Bolts class 8.8 according to ISO4014, galvanized.
- Bolts class 10.9 according to DIN6914, galvanized, HV complete kits MoS2 lubricated.

INVESTOR	Yabimo sp. z o.o. Services sp.k. ul. Konarskiego 9, 33-100 Tarnów tel./fax:+48 14 636-00-59 E-Mail: info@yabimo.com
PROJECT	YS/2016/789, Frystygimslan (cold storage)
OBJECT	RYŚUNEK MONTAŻOWY / MOUNTING DRAWING
mgr inż. Arkadiusz Ostap	STADIUM: SHOP DRAWINGS
MATERIAL: Steel-S355	BOLTS: 10.9-A, 8.8-B
DATA: 05.10.2016	SCALE: 1:100
FORMAT: A1	NO DWG: 201 REV: A