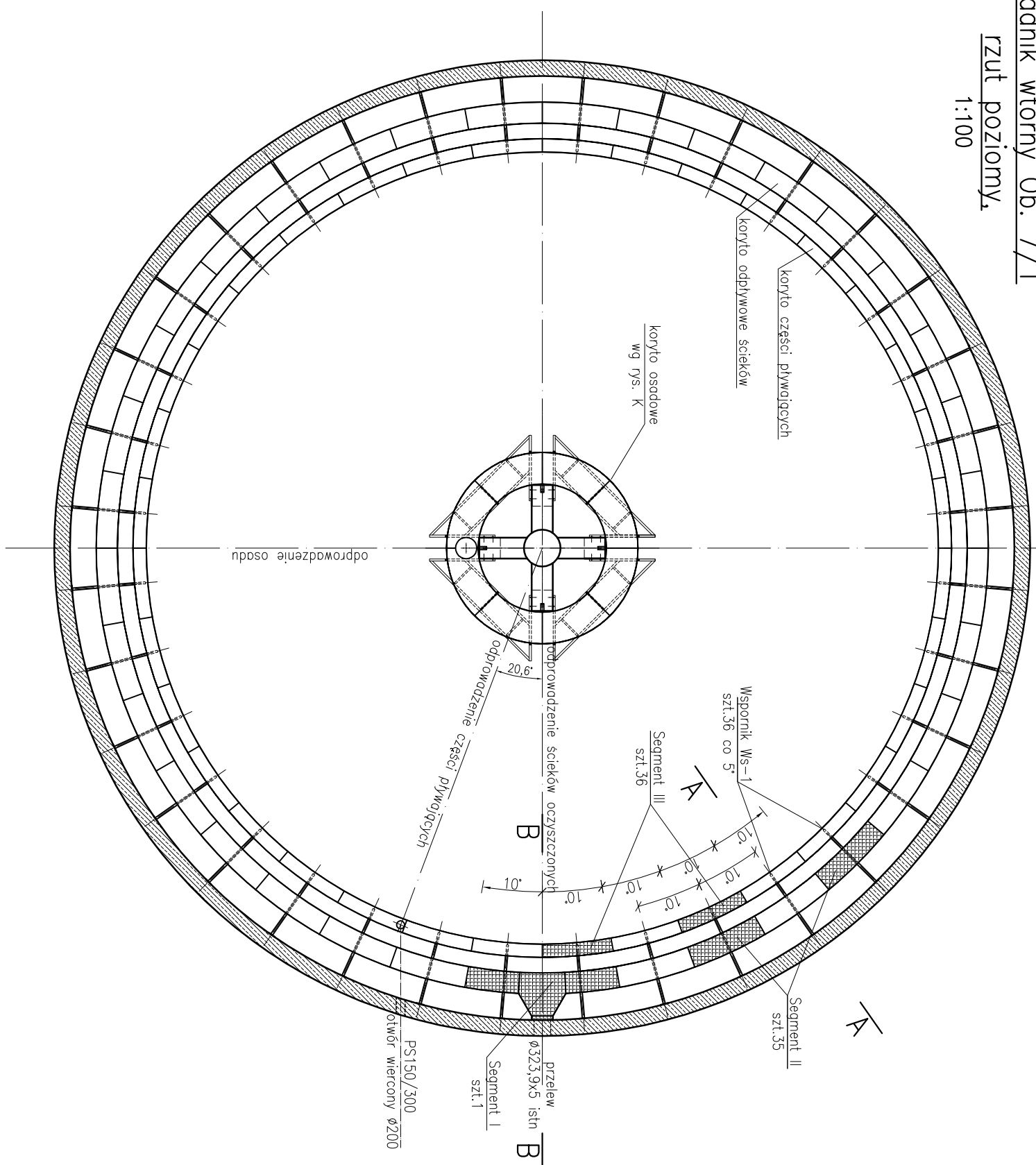
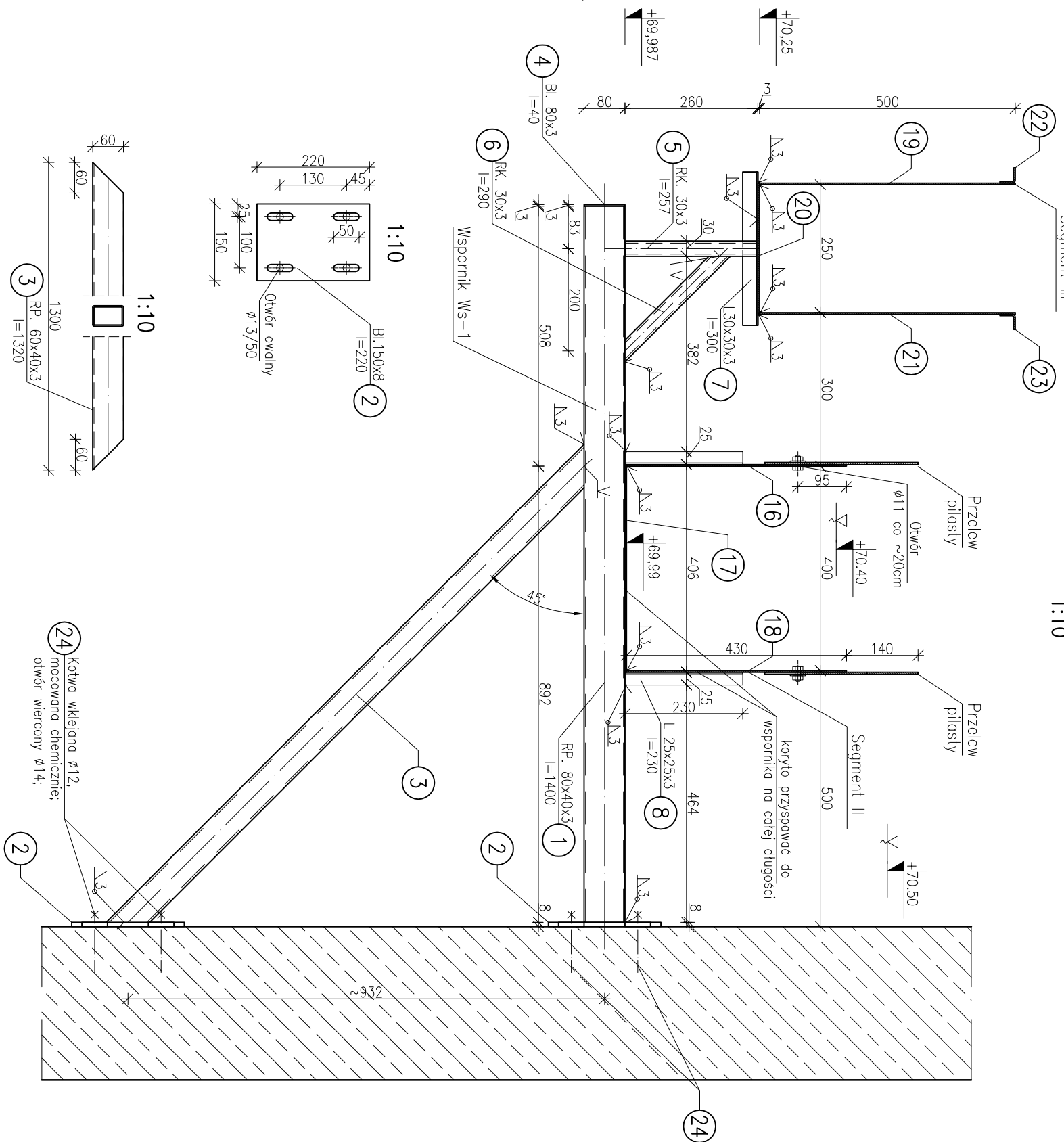


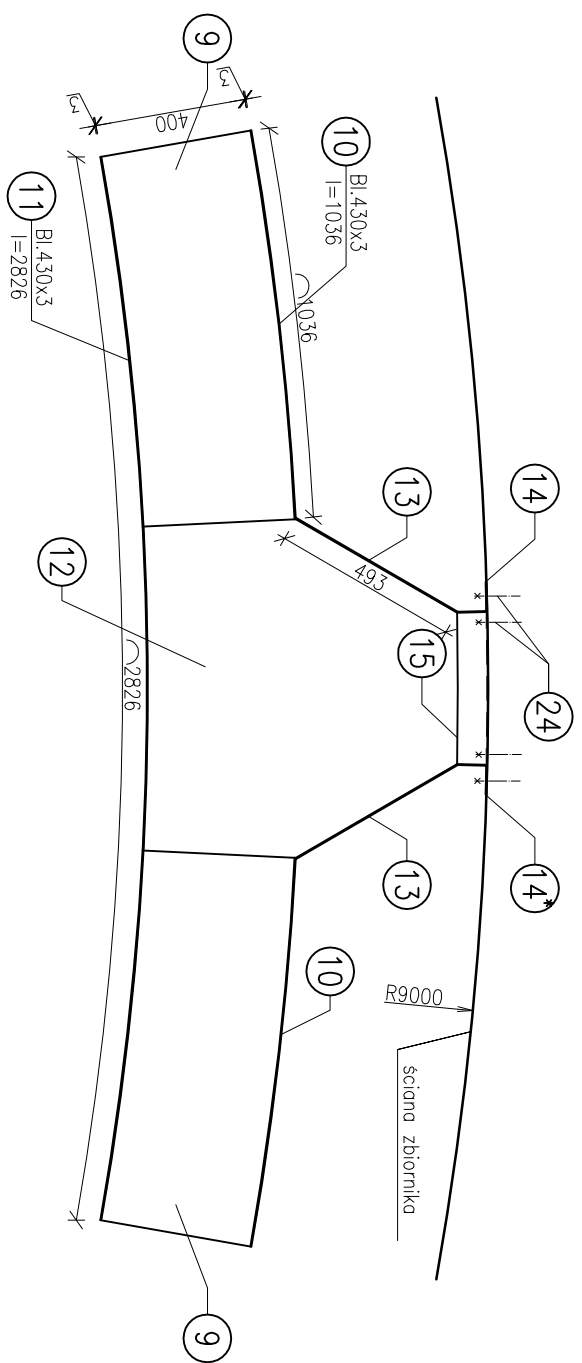
Osadnik wtórny Ob. 7/1
rzut poziomy,



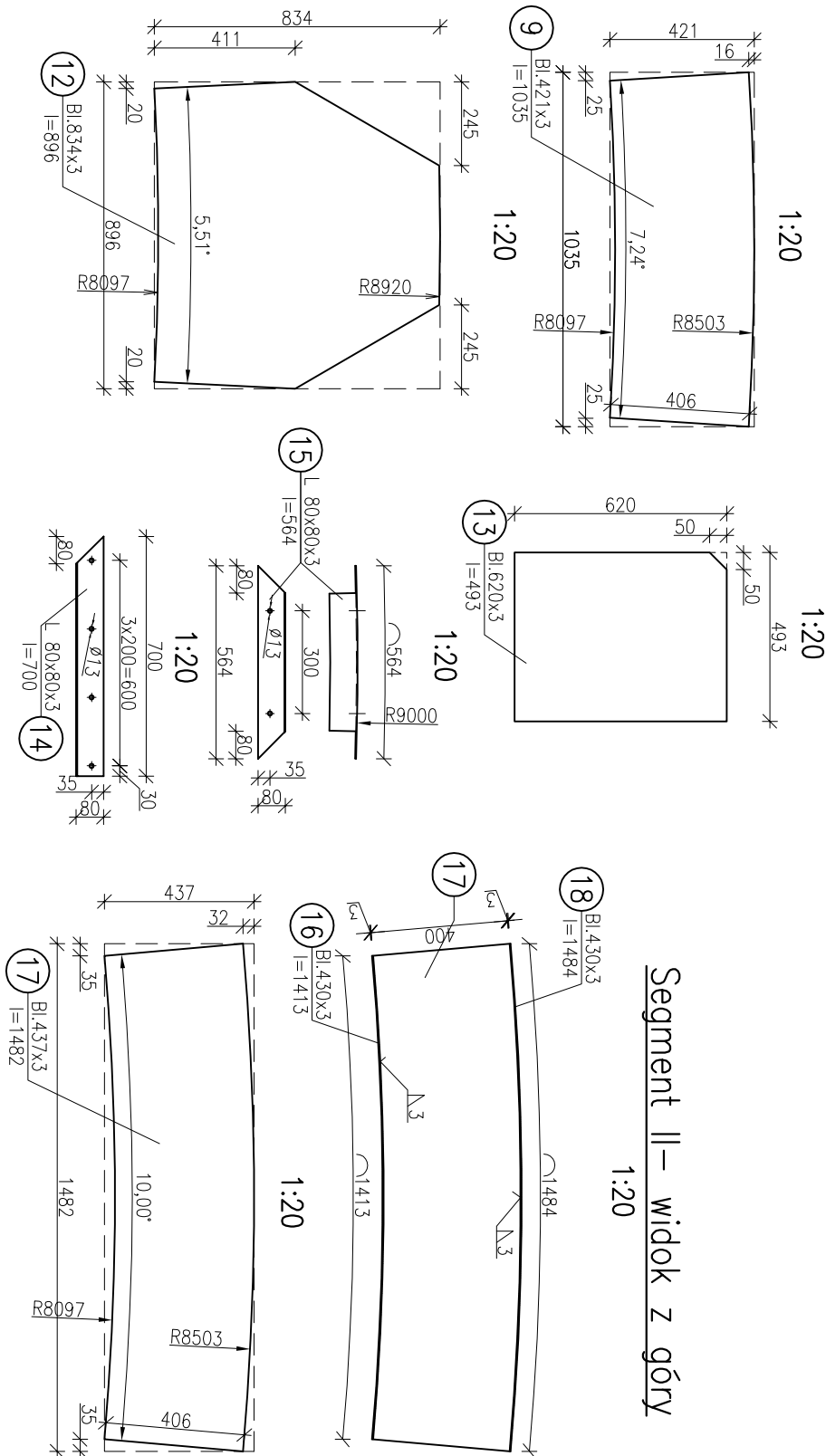
Przekrój A-A
1:10



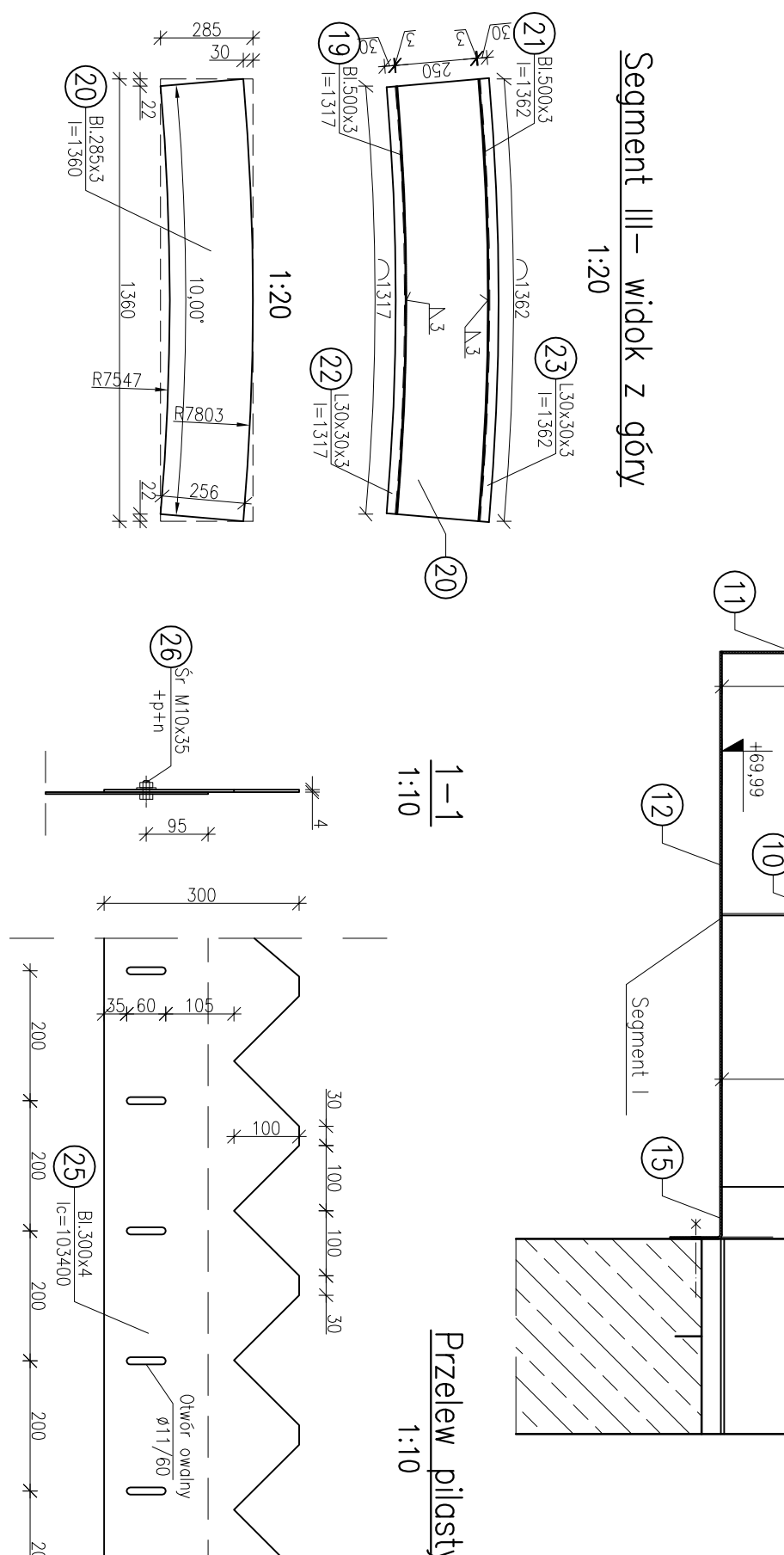
Segment I – widok z góry



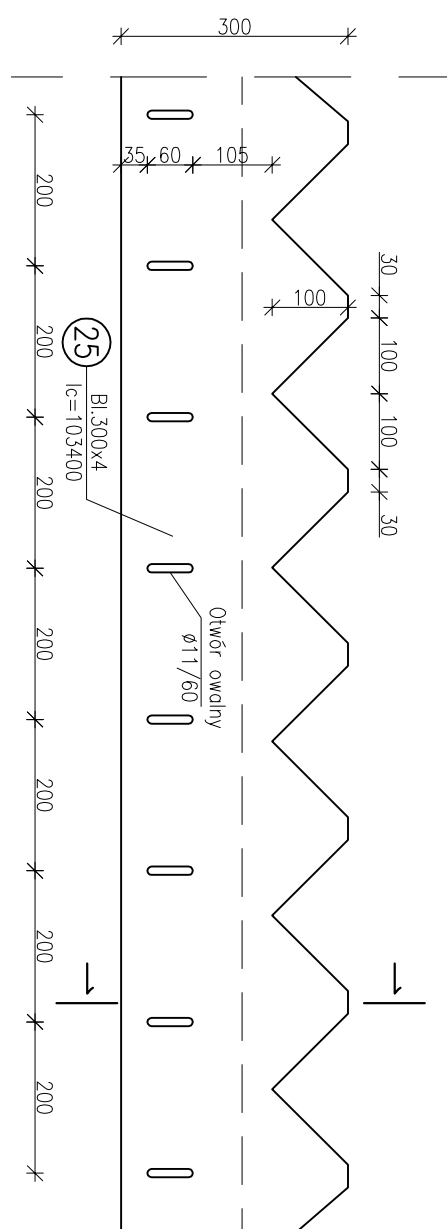
Segment II – widok z góry



Segment III – widok z góry



Przelew pilasty



WYKAZ STALI PROFILOWEJ										GATUNEK STALI
ELEMENT	POZ.	PROFIL	DŁUGOŚĆ [mm]	IL. SZLICK W ELEMENT		LICZBA ELEMENTOW		MASA (kg)		
				szk.		szk.	1mb [kg/m]	1szt. kg	Ogółem kg	
	1	RP 80x40x3	1400	1			5,66	7,07	7,07	
	2	BI 150x8	220	2			9,42	2,07	4,14	
	3	RP 80x40x3	1320	1			4,11	3,43	3,43	
	4	BI 60x3	257	1			1,88	0,08	0,08	
	5	RP 30x3	430	1			2,78	0,77	0,77	
	6	RP 30x3	290	1		36	2,78	0,81	0,81	
	7	L30x30x3	300	2			1,36	0,41	0,82	
	8	L25x25x3	230	2			1,12	0,26	0,52	
Kotły wykonane z21 mocowane chemicznie, otwory wcierny 4x14										
	24			8			-	-	-	

Segment		+ 1,8 na spoiny		Masa 1 wspinakla [kg]	
		Wynikac x 36		717-10	
9	Bl.42x3	1035	2	9,91	10,26
10	Bl.430x3	1036	2	10,13	10,49
11	Bl.430x3	2826	1	10,13	26,62
12	Bl.630x3	696	1	19,64	17,60
13	Bl.620x3	493	2	14,60	7,20
14	L30x60x3	700	2	3,63	2,54
15	L30x60x3	554	1	3,63	2,05
24	Kotwy wklatne #12, mocowane chemiczne, otwor wylocny #14			-	-

				+ 1.8 na spojny	1.97
				Masa 1 segmentu [kg] :	111.21
				Wýkonec x 1	111.21
Segment =	16	Bl.430x3	1413	1	
				10.13	14.31
	17	Bl.437x3	1482	1	
				10.29	15.25
	18	Bl.430x3	1484	1	
				10.13	15.03

OH18N9

Segment IV					Masa i segmentu [kg] :		+ 1,8 na spomy	
					Wychonek x 35		1588,68	
19	BI.500,3	1317	1		11,78	15,51	15,51	0,80
20	BI.265,3	1360	1		6,71	9,13	9,13	0,39
21	BI.500,3	1362	1	36	11,78	16,04	16,04	0,80
22	L.300,30,3	1317	1		1,36	1,79	1,79	0,08
23	L.300,30,3	1362	1		1,36	1,85	1,85	0,08
Suma faktora [kol] :					44,32			

Masa i segmentu [kg] :					+ 1,8 na spomy		0,80
Masa i segmentu [kg] :					45, 11		45, 11
Wykonac x 36					1624.12		
25		BI 300x4	103400	1	9.42	97.4.03	97.4.03
26		Sr.M10x35-pin	517	1	-	-	-
Przelew piasty							

CAŁKOWITA MASA STALI DLA 1 OSADNIKA: [kg]	5015,14
CAŁKOWITA MASA STALI DLA 2 OSADNIKÓW : [kg]	10030,27

łańcuchy uszczelniające np. firmy "INTEGRA" w Gliwicach typu "A2"					
L.p	Przebiecie	Otwór wiercony	Ilość	Ilość ogniw	
				Model łańcucha	dla 1 przebiecia
1	PS150/300	φ200	1	EL-3	dla "n" przebiec 14

UWAGA:

- rysunek rozprzeczony wraz z rysunkiem zestawowym K1
- spowonnie zgodzie z technologią spowonnie stali nierdzewnej
- spoiny nie zaznaczone na rysunku Wykonac
- jako 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów
- elementy z indeksem " * " wykonac jako obdiece
- lustrzane elementu bez indeksu (element nr. 14)
- elementy nr. 8 przyspowoc do wspornikach po uprzednim osadzeniu segmentów koryt na wspornikach
- w miejscu odprzodzenia części lylujących w dnie koryta wyćwic otwór po uprzednim zmierzaniu średnicy istniejącego przewodu
- dla obiektu nr 7/2 koryta wykonac w odbiciu lustrzanym

STAL PROFILOWA: OH18N9

[illegible]

OH18N9