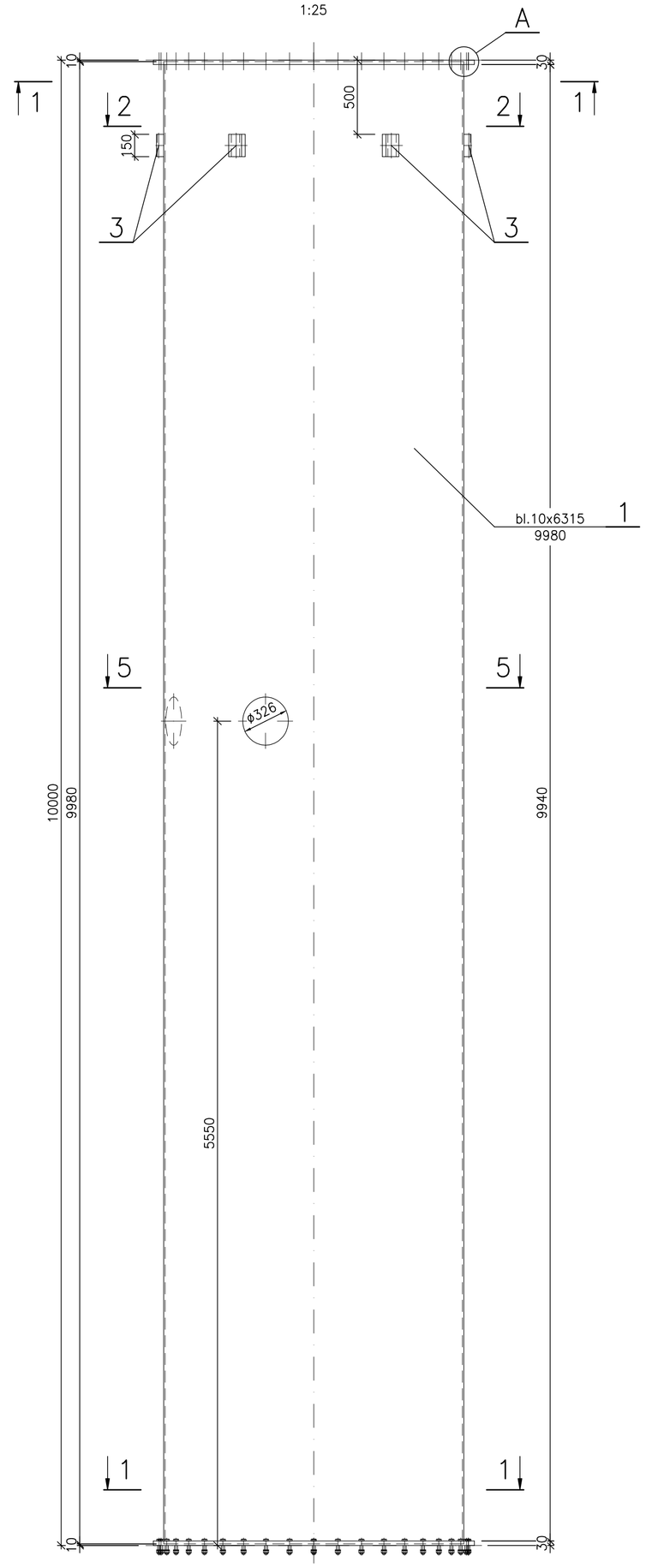
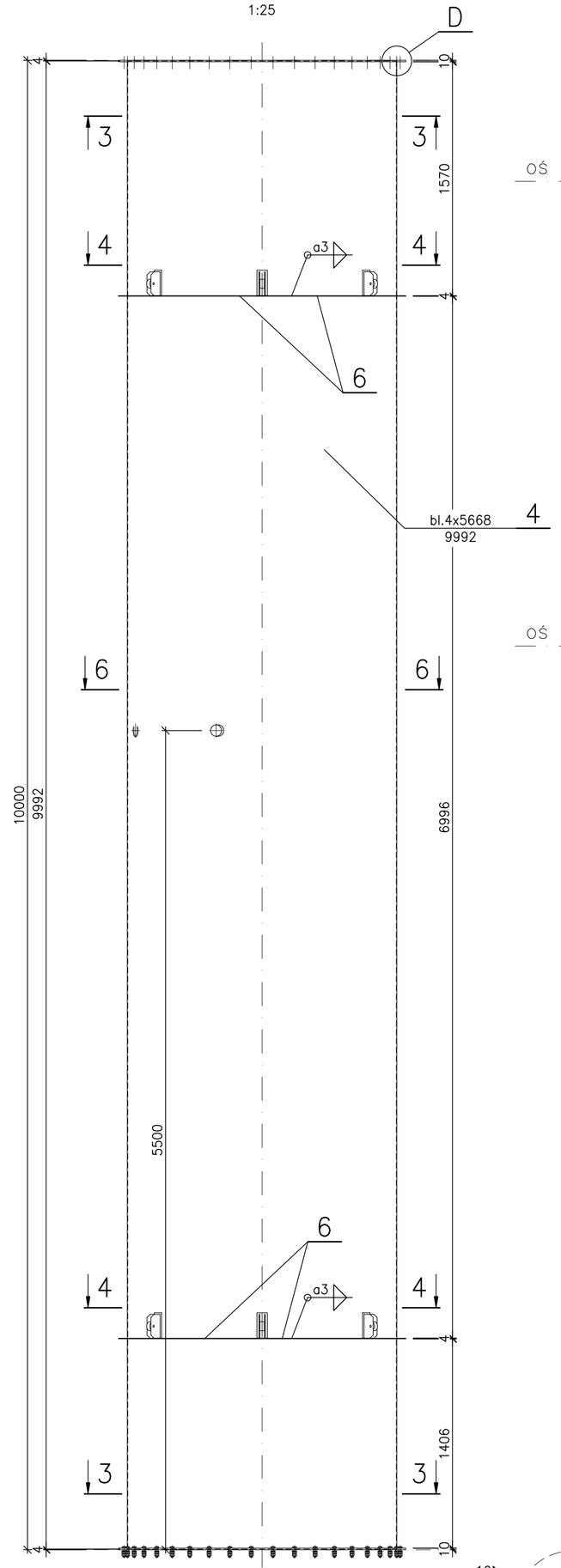
SEGMENT ZEWNĘTRZNY Sz2

1:25



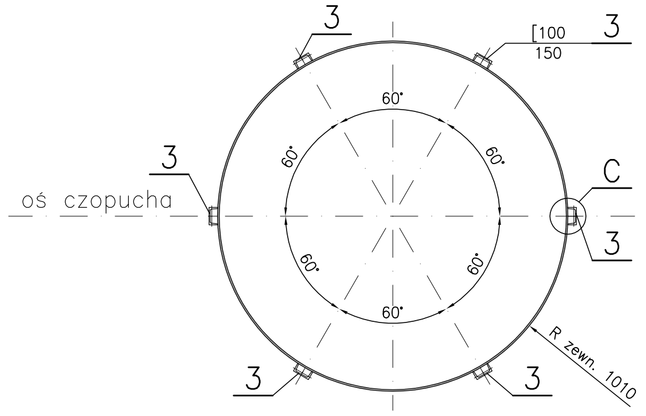
SEGMENT WEWNĘTRZNY Sw2

1:25



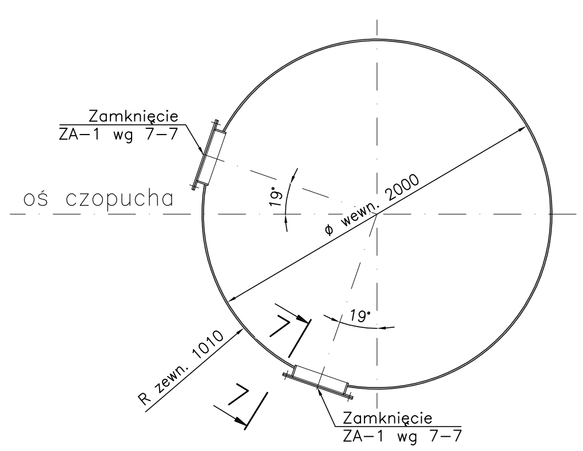
2–2

1:25



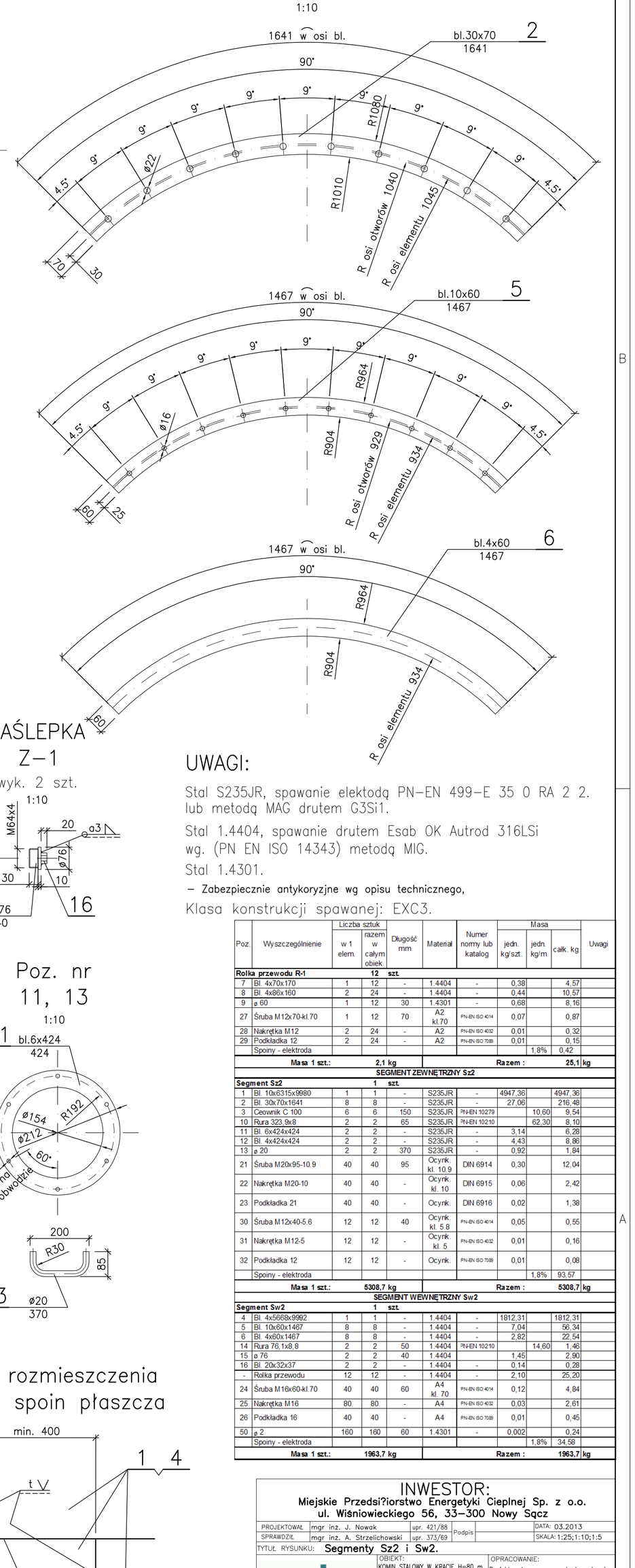
5–5

1:25



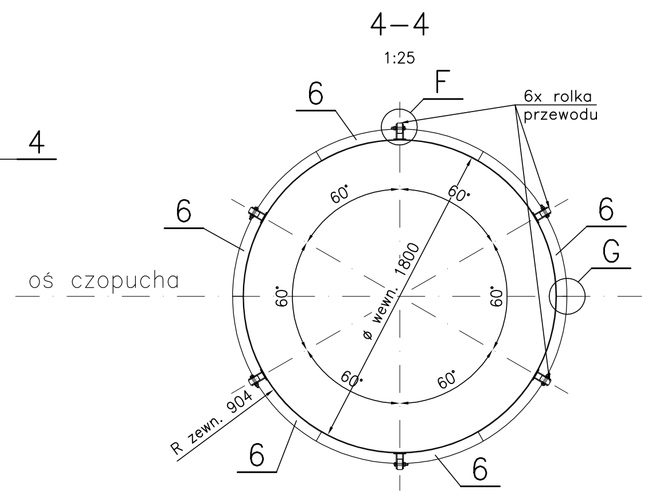
Poz. nr 2, 5, 6

1:10



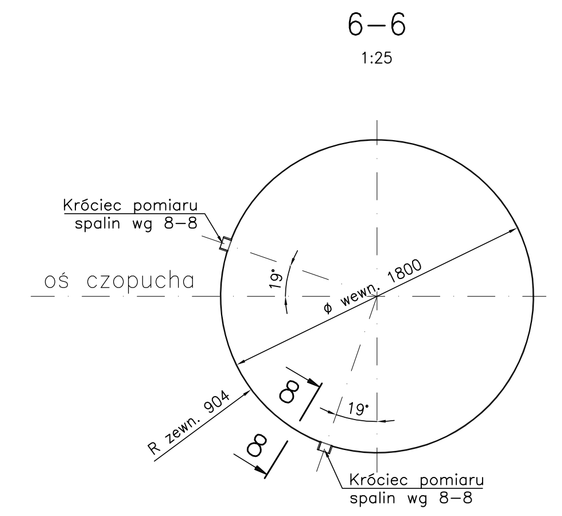
4–4

1:25



6–6

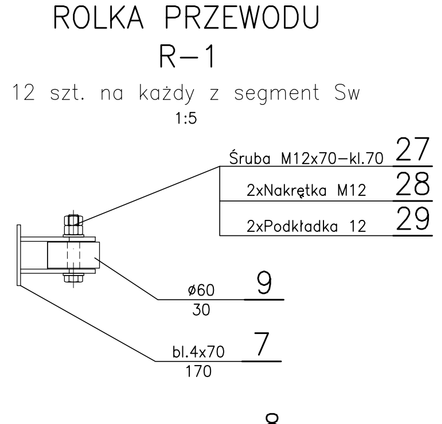
1:25



ROLKA PRZEWODU R–1

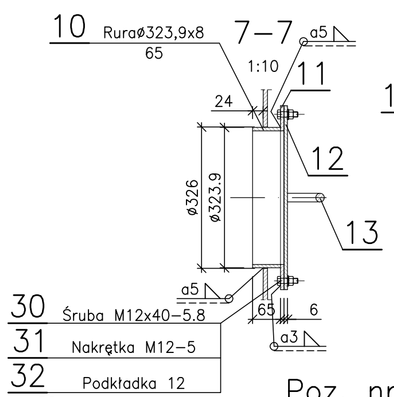
12 szt. na każdy z segment Sw

1:5



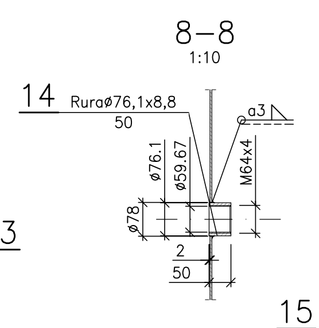
7–7

1:10



8–8

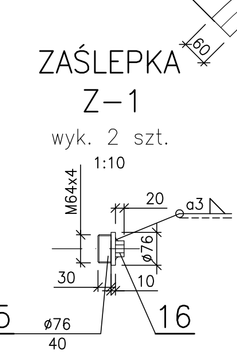
1:10



ZAŚLEPKA Z–1

wyk. 2 szt.

1:10



UWAGI:

Stal S235JR, spawanie elektodą PN–EN 499–E 35 0 RA 2 2. lub metodą MAG drutem G3Si1.

Stal 1.4404, spawanie drutem Esab OK Autrod 316LSi wg. (PN EN ISO 14343) metodą MIG.

Stal 1.4301.

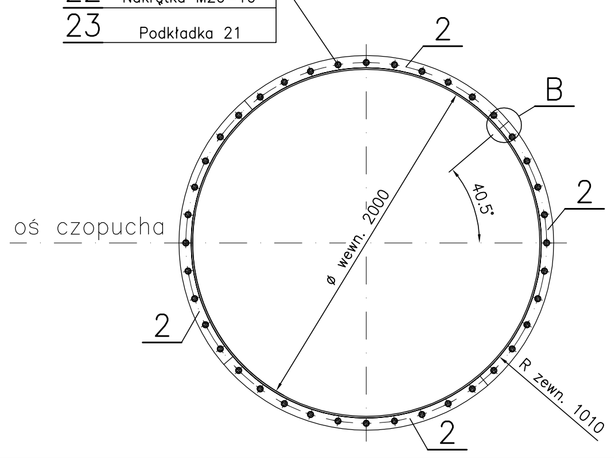
– Zabezpieczenie antykoryzyjne wg opisu technicznego,

Klasa konstrukcji spawanej: EXC3.

1–1

1:25

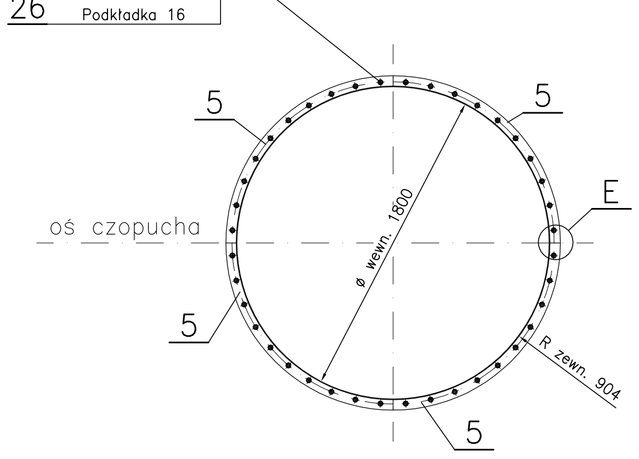
40 x
21 Śruba M20x95–10.9
22 Nakrętka M20–10
23 Podkładka 21

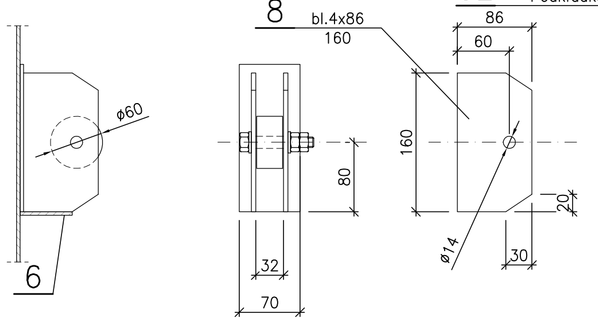


3–3

1:25

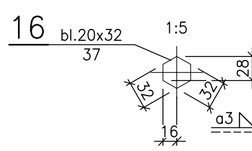
40 x
24 Śruba M16x60–kl.70
25 2xNakrętka M16
26 Podkładka 16





Poz. nr 16

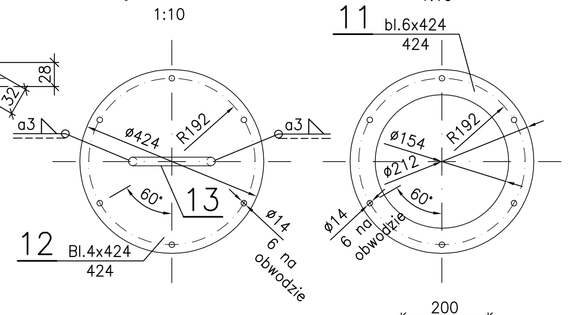
1:5



ZAMKNIĘCIE ZA–1

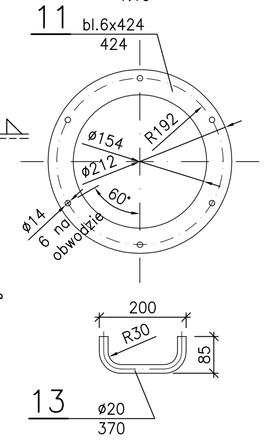
wyk. 2 szt.

1:10



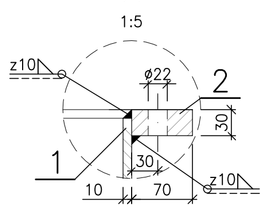
Poz. nr 11, 13

1:10



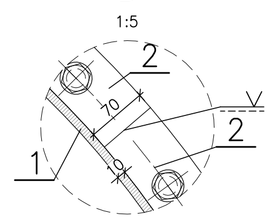
A

1:5



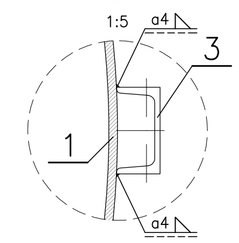
B

1:5



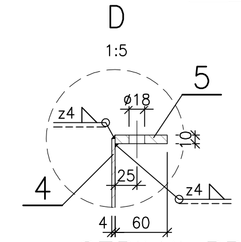
C

1:5



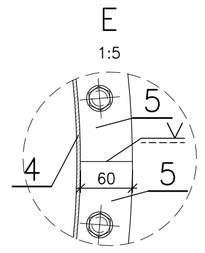
D

1:5



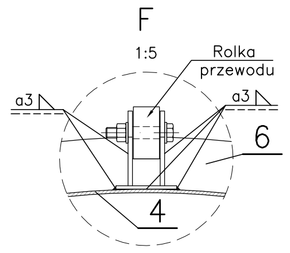
E

1:5



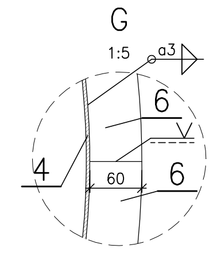
F

1:5



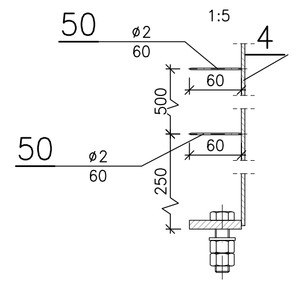
G

1:5

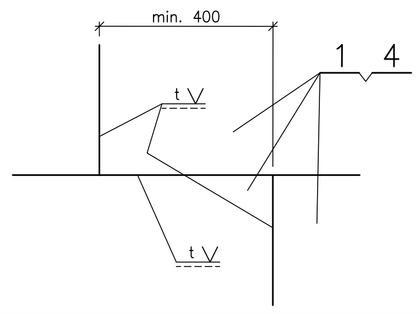


SZPILKI PRZEWODU WEWNĘTRZNEGO

8szt. na obwodzie co 500



Schemat rozmieszczenia pionowych spoin płaszcza



Poz.	Wyszczególnienie	Liczba sztuk: w 1 elem.	Liczba sztuk: razem w całym obiek.	Długość mm	Materiał	Numer normy lub katalog	Masa: jedn. kg/szt.	Masa: jedn. kg/m	Masa: całk. kg	Uwagi
Rolka przewodu R-1		**12 szt**								
7	Bl. 4x70x170	1	12	-	1.4404	-	0,38		4,57	
8	Bl. 4x86x160	2	24	-	1.4404	-	0,44		10,57	
9	ø 60	1	12	30	1.4301	-	0,68		8,16	
27	Śruba M12x70-kl.70	1	12	70	A2 kl.70	PN-EN ISO 4014	0,07		0,87	
28	Nakrętka M12	2	24	-	A2	PN-EN ISO 4032	0,01		0,32	
29	Podkładka 12	2	24	-	A2	PN-EN ISO 7089	0,01		0,15	
-	Spoiny - elektroda							1,8%	0,42	
	Masa 1 szt.:	**2,1 kg**					**Razem :**		**25,1 kg**	
	SEGMENT ZEWNĘTRZNY Sz2									
Segment Sz2		**1 szt.**								
1	Bl. 10x6315x9980	1	1	-	S235JR	-	4947,36		4947,36	
2	Bl. 30x70x1641	8	8	-	S235JR	-	27,06		216,48	
3	Ceownik C 100	6	6	150	S235JR	PN-EN 10279		10,60	9,54	
10	Rura 323,9x8	2	2	65	S235JR	PN-EN 10210		62,30	8,10	
11	Bl. 6x424x424	2	2	-	S235JR	-	3,14		6,28	
12	Bl. 4x424x424	2	2	-	S235JR	-	4,43		8,86	
13	ø 20	2	2	370	S235JR	-	0,92		1,84	
21	Śruba M20x95-10.9	40	40	95	Ocynk. kl. 10.9	DIN 6914	0,30		12,04	
22	Nakrętka M20-10	40	40	-	Ocynk. kl. 10	DIN 6915	0,06		2,42	
23	Podkładka 21	40	40	-	Ocynk.	DIN 6916	0,02		1,38	
30	Śruba M12x40-5.6	12	12	40	Ocynk. kl. 5.8	PN-EN ISO 4014	0,05		0,55	
31	Nakrętka M12-5	12	12	-	Ocynk. kl. 5	PN-EN ISO 4032	0,01		0,16	
32	Podkładka 12	12	12	-	Ocynk.	PN-EN ISO 7089	0,01		0,08	
-	Spoiny - elektroda							1,8%	93,57	
	Masa 1 szt.:	**6308,7 kg**					**Razem :**		**6308,7 kg**	
	SEGMENT WEWNĘTRZNY Sw2									
Segment Sw2		**1 szt.**								
4	Bl. 4x5668x9992	1	1	-	1.4404	-	1812,31		1812,31	
5	Bl. 10x60x1467	8	8	-	1.4404	-	7,04		56,34	
6	Bl. 4x60x1467	8	8	-	1.4404	-	2,82		22,54	
14	Rura 76,1x8,8	2	2	50	1.4404	PN-EN 10210		14,60	1,46	
15	ø 76	2	2	40	1.4404	-	1,45		2,90	
16	Bl. 20x32x37	2	2	-	1.4404	-	0,14		0,28	
-	Rolka przewodu	12	12	-	1.4404	-	2,10		25,20	
24	Śruba M16x60-kl.70	40	40	60	A4 kl. 70	PN-EN ISO 4014	0,12		4,84	
25	Nakrętka M16	80	80	-	A4	PN-EN ISO 4032	0,03		2,61	
26	Podkładka 16	40	40	-	A4	PN-EN ISO 7089	0,01		0,45	
50	ø 2	160	160	60	1.4301	-	0,002		0,24	
-	Spoiny - elektroda							1,8%	34,58	
	Masa 1 szt.:	**1963,7 kg**					**Razem :**		**1963,7 kg**	

INWESTOR:
Miejskie Przedsi?iorstwo Energetyki Cieplnej Sp. z o.o.
ul. Wi?niowieckiego 56, 33–300 Nowy Sącz

PROJEKTOWAŁ:	mgr inż. J. Nowak	upr. 421/88	Podpis	DATA: 03.2013
SPRAWDZIŁ:	mgr inż. A. Strzelichowski	upr. 373/69		SKALA: 1:25;1:10;1:5

TYTUŁ RYSUNKU: **Segmenty Sz2 i Sw2.**

mk corso

OBIEKT: KOMIN STALOWY W KRACIE H=80 m KOTŁOWNIA "MILLENIUM II" NOWY NOWY SĄCZ ul. WIŚNIOWIECKIEGO 56 DZIAŁKA NR EW.37/15, Obręb 64

OPRACOWANIE: Projekt wykonawczy przebudowy komina stalowego.

ZMIANA	DATA	PODPIS

NR RYS.: **W–310–03**

PRAWA AUTORSKIE ZASTRZEŻONE