

- UWAGI:
- Stal S235JR,
- Połączenia śrubowe:
- "M" - połączenie zwykłe,
- "HVM" - połączenie sprężane, klasa śrub 10.9,
- sprężenie wg tab. poniżej lub wg zaleceń producenta śrub,
- stopień oczyszczenia konstrukcji Sa 2.5
- wg PN ISO 8501-1:1996
- malowanie/cynkowanie wg opisu technicznego.

Tolerancja dla konstrukcji spawanych wg DIN 8570, Część 1 + 3/B + F, 10,87

Spawanie ( W P S ) wg DIN-EN 288 - 2

Wszystkie nieoczyszczane spoily wykonak jako pachniwowe ciagle o grubosci a=3mm, ale nie wiekszej niz 0,7\*t cieniszego elementu.

Dla płyt czolowych o grubosci >=20mm materialow badac na rozwarstwienie


Wymagane momenty, sily sprężające oraz wymuszone kąty naciągu wg DIN 18800 Cztery 7, 05,83

	1	2	3	4	5	6				
Snyby	a) Techniki mechanicznego obrabowania		b) Techniki mechanicznej		c) Techniki kate obrotu					
	Tęczy Miaz mechaniczny		Mechanizmy Miaz olejowy		Wynagry obrotowy wazni zaciśku (mm 2)					
	Wymagany dminuty azotowy naprężony jako Msz 1 naciągowe		Wymagany dminuty azotowy naprężony jako Msz 1 naciągowe		Długosce Słozaczka R					
	M		M		Kat obrotu					
	M		M		pH L					
	M		M		Mara docisku					
	1	M12	50	100	120	60	10	16		
	2	M16	100	250	350	150				
	3	M20	160	450	600	170	50			
	4	M22	180	450	600	210				
	5	M24	220	600	1100	240	100			
	6	M27	260	1200	1650	330				
	7	M30	300	1650	2200	360	200			
	8	M36	350	2000	2600	360				
	Z wyjątkiem na złączach produkowanych w trybie ciągłym i w trybie przerywanym.									
	Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:									
	1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.									
	2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.									
	Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:									
	1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.									
	2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.									
	Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:									
	1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.									
	2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.									
	Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:									
	1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.									
	2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.									
	Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:									
	1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.									
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										
1) Zwiększenie siły nacisku sprężającego M lub redukcji siły sprężającej m jest dozwolone jeśli do założenia producenta snub.										
2) Niezależnie od siły nacisku sprężającego M powierzchnię dociskową snub i materiału.										
Uwaga! Dla snub HV czolowych należy stosować następujące wartości:										

PRACOWNIA ARCHITEKTURY "PROJEKT" 45-058 OPOLE, UL.OZIMSKA 40  
www.em3projekt.pl tel.077/4575814, 0501588697

OBIEKT:	PRZEBUDOWA PIĘTRA BYŁEGO SZPITALA NA OSRODEK POMOCY SPOŁECZNEJ	ADRES:	GRODKÓW, UL. SZPITALNA 1 DZIAŁKA NR 189/1
---------	---	--------	---

TYTUŁ RYSUNKU:	Konstrukcja stalowa klatki schodowej Rysunek warsztatowy Elementy składowe 1036-1069	SKALA:	1:10
		NR RYS.:	S12

ZAKRES PRAC:	IMIĘ I NAZWISKO PROJEKTANTA	SPECJALNOŚĆ:	NR UPRAWNIENI:	DATA:	PODPIIS:
PROJEKT	mgr inż. Jacek Goska	Konstrukcja	UAN-VIII/3861/180/90	Kwiecień 2014 R.	
OPRACOWANIE	mgr inż. Cezary Mucha	Konstrukcja	-		
SPRAWDZENIE	mgr inż. Mariola Madej	Konstrukcja	UAN-VIII/3861/174/90		