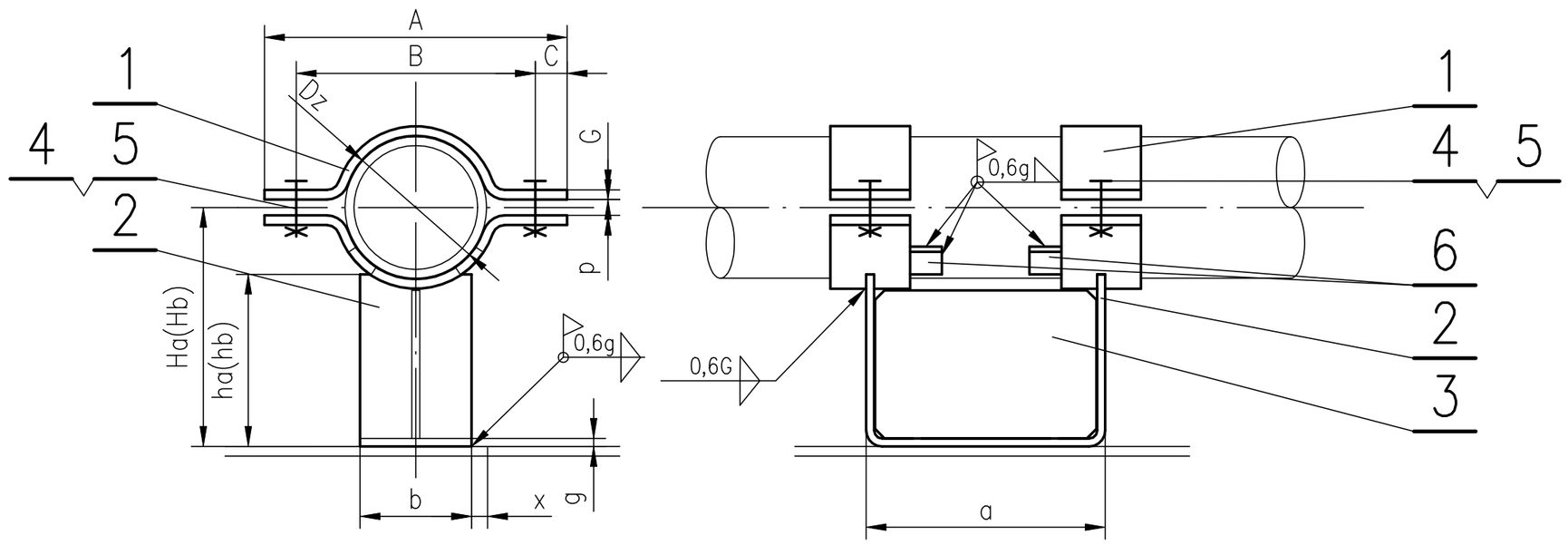
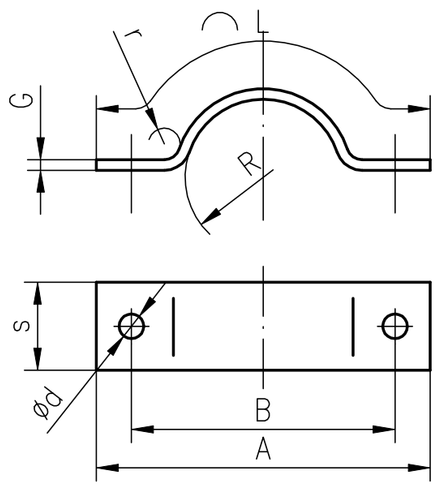
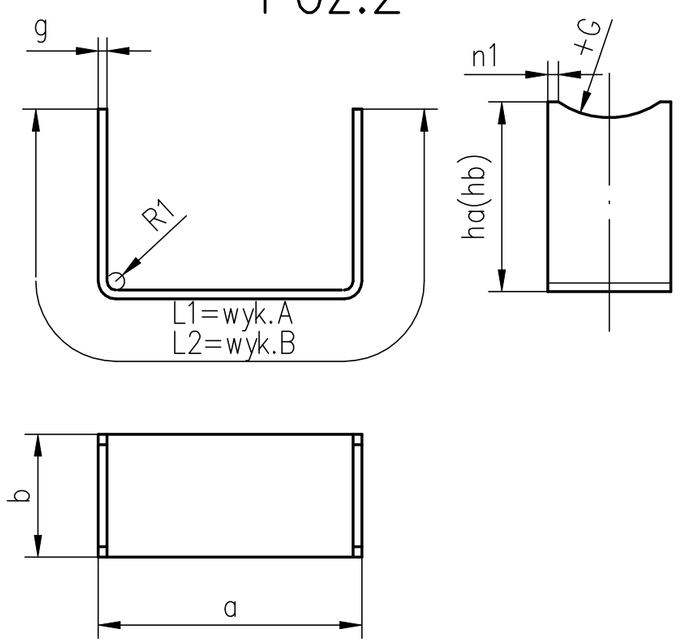
DN	Dz	Ha	Hb	Poz.1– wykonać 4 sztuki										Masa w kg 1szt.	Poz.2									Masa w kg 1szt. wyk.A	Masa w kg 1szt. wyk.B	Poz.3					Masa w kg 1szt. wyk.A	Masa w kg 1szt. wyk.B	Śruba poz.4–4szt.			Nakrętka poz. 5–4szt.		Poz.6–wykonać 4szt.					Masa spoin w kg	Masa Cał podp. w kg wyk. A	Masa Cał podp. w kg wyk. B
				A	B	C	L	G	S	p	R	r	d		ha	hb	g	a	b	L1	L2	n1	R1			e1	e2	f	f1	g			M_1	B_1	Masa w kg	M_1	Masa w kg	L3	S1	R2	g	Masa w kg			
50	**60.3**	80	130	150	110	20	172	6	40	10	31	5	14	0,32	51	101	4	150	55	239	343	4,5	4	0,41	0,59	38	88	141	5	4	0,16	0,38	12	45	0,05	12	0,01	15	20	31	6	0,01	0,03	2,2	2,6
65	**76.1**	88	138	160	120	20	190	6	40	10	39	5	14	0,35	50	100	5	150	60	222	334	5,8	5	0,52	0,78	37	87	139	6	4	0,16	0,38	12	45	0,05	12	0,01	20	20	39	6	0,01	0,04	2,4	2,9
80	**88.9**	94	144	180	140	20	215	6	40	10	45	8	14	0,40	52	102	5	150	70	238	338	6	5	0,65	0,92	37	87	139	6	4	0,16	0,38	12	45	0,05	12	0,01	20	20	45	6	0,01	0,05	2,7	3,2
100	**114.3**	157	207	225	180	22,5	271	6	50	14	58	8	18	0,63	109	159	5	150	95	352	452	5	5	1,31	1,68	87	137	139	6	5	0,47	0,74	16	50	0,10	16	0,04	30	30	58	6	0,04	0,10	5,1	5,8
125	**139.7**	170	220	255	210	22,5	314	6	50	14	70	8	18	0,74	112	162	6	150	110	354	454	5,8	6	1,83	2,35	87	137	137	8	5	0,46	0,73	16	50	0,10	16	0,04	30	30	70	6	0,04	0,12	6,1	6,9
150	**168.3**	184	234	290	240	22,5	360	8	60	18	85	10	18	1,35	110	160	6	200	130	400	500	8,6	6	2,44	3,06	84	134	187	8	5	0,61	0,98	16	60	0,12	16	0,04	40	30	85	8	0,07	0,15	9,5	10,5
200	**219.1**	210	260	340	290	25	438	8	60	18	110	10	18	1,65	113	163	8	250	150	450	550	7,8	8	4,20	5,18	83	133	233	8	5	0,79	1,25	16	60	0,12	16	0,04	40	30	110	8	0,07	0,23	12,7	14,2



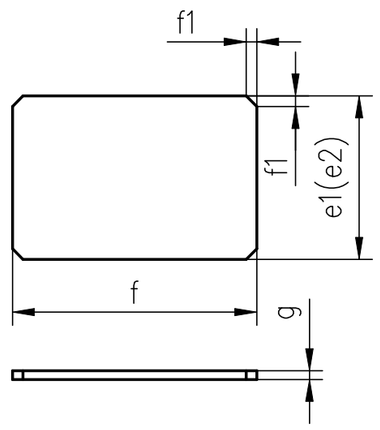
Poz.1



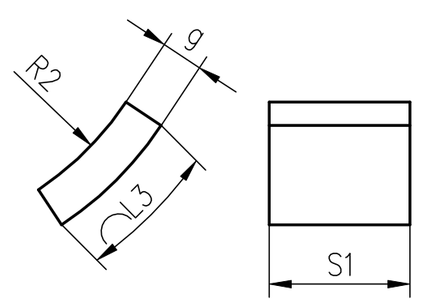
Poz.2



Poz.3



Poz.6



Uwagi:

1. Spoiny nieoznaczone wykonać jako pachwinowe na 0,6 grubości cieńszego elementu spawanego.
2. Wymiary i masy poszczególnych elementów pokazano w tabeli.
3. Wykonanie A jest dla rurociągów nieizolowanych, wyk. B dla rurociągów izolowanych.
4. Przykład oznaczenia: PODPORA STAŁA DN50, wyk. A

Poz.	Przedmiot wymiary	Nr normy lub rys.	Ilość	Materiał	1 szt	całość
					Masa w kg	
6	Pręt płaski L3 x S1 x G	PN–EN 10029 PN–EN 10025	4	S235JR	wg tabeli	wg tabeli
5	Nakrętka M_1– 5 – B	PN EN ISO 4032	4	–	wg tabeli	wg tabeli
4	Śruba M_1x B_1– 5.6 – B	PN EN ISO 4017	4	–	wg tabeli	wg tabeli
3	Blacha f x e1(e2) x g	PN–EN 10029 PN–EN 10025	1	S235JR	wg tabeli	wg tabeli
2	Blacha b x L1(L2) x g	PN–EN 10029 PN–EN 10025	1	S235JR	wg tabeli	wg tabeli
1	Pręt płaski LxSxG	PN–EN 10029	1	S235JR	wg tabeli	wg tabeli

A2	Data	Nazwisko	Podpis	Podziałka 1:20
Projekt.	01.26	inż. M.Starmach		Materiał wg rys.
Sprawdz.	01.26	inż. M.Starmach		Masa wg rys.

Wszelkie prawa autorskie oraz prawa pokrewne do niniejszej dokumentacji należą do ORLEN OIL Sp. z o.o.

Orlen Oil Sp. z o.o.
Oddział Trzebinia

Projekt rozbudowy rurociągów technologicznych zbiornika Z29

PODPORY STAŁE DN50÷200

025.PT.002–14

ALFA-TECH PROJEKT