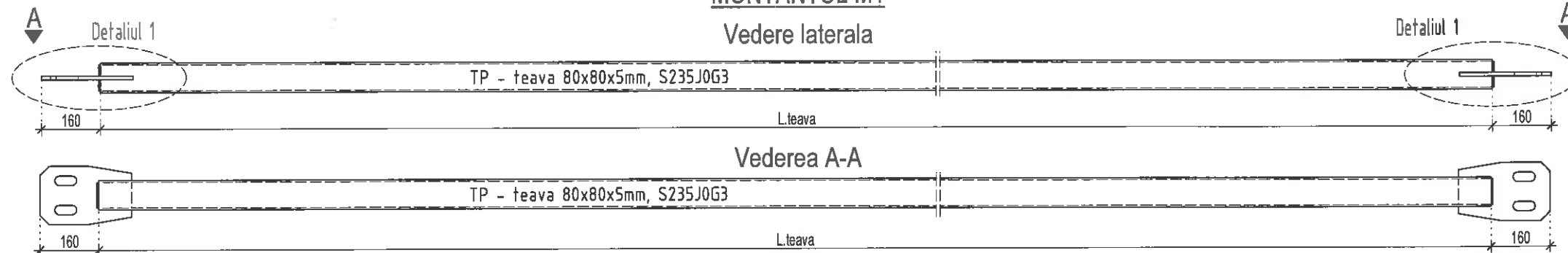


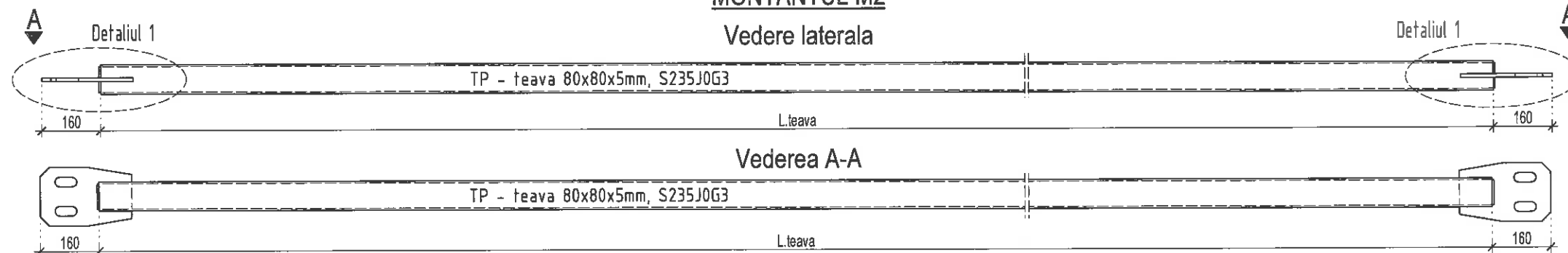
MONTANTUL M1

Vedere laterala



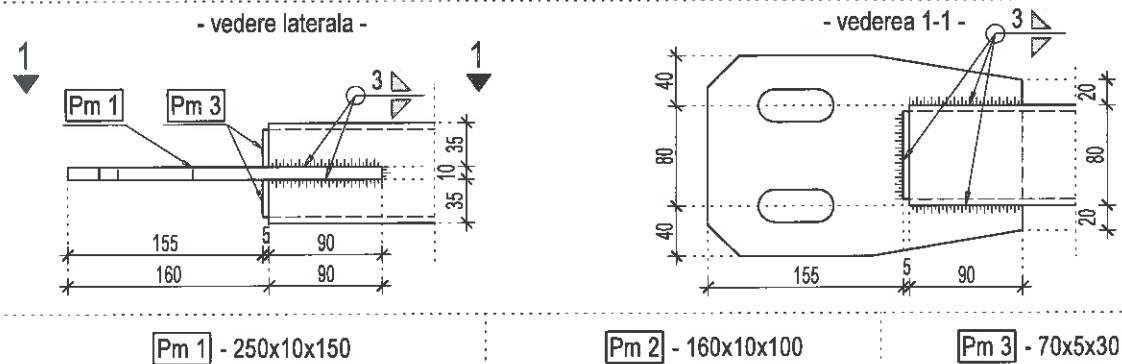
MONTANTUL M2

Vedere laterala

DETALII EXECUTIE MONTANT: M1 SI M2
sc 1:15

Detaliu debitare piese metalice Sc. 1:6

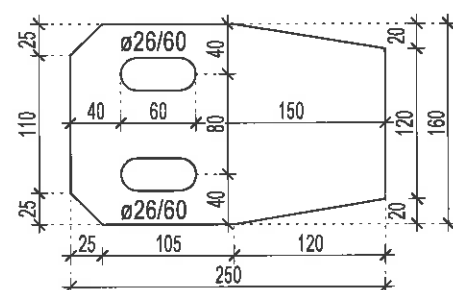
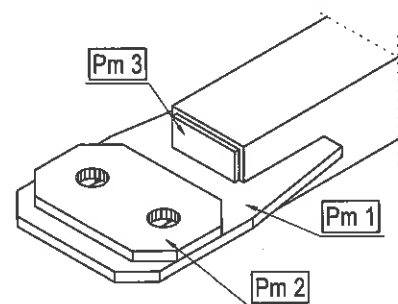
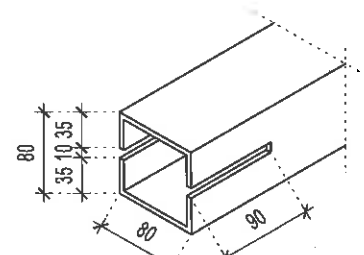
Detaliul 1



Pm 1 - 250x10x150

Pm 2 - 160x10x100

Pm 3 - 70x5x30

-Vedere axonometrica-
Det 1.Detalii chertare
capete teava

NR.POZ	DENUMIRE	NR.BUC	DIMENSIUNI[mm]			LUNGIMI [mm]	GREUTATE [kg]			CALITATE MATERIAL
							pe [m]	pe buc.	Totala	
M1										
Pm 1	PLACUTA METALICA	2	150x	10x	250x		11.78	2.94	5.89	S235
Pm 2	PLACUTA METALICA	2	100x	10x	160x		7.85	1.26	2.51	S235
Pm 3	PLACUTA METALICA	4	30x	5x	70x		1.18	0.08	0.33	S235
TP	Teava patrata 80x80x5	1				5882	11.30	66.47	66.47	S235
							Adaosuri 2%		1.504	
Greutate pentru un detaliu:									76.70	
Numar detalii identice:									36 BUC	
M2										
Pm 1	PLACUTA METALICA	2	150x	10x	250x		11.78	2.94	5.89	S235
Pm 2	PLACUTA METALICA	2	100x	10x	160x		7.85	1.26	2.51	S235
Pm 3	PLACUTA METALICA	4	30x	5x	70x		1.18	0.08	0.33	S235
TP	Teava patrata 80x80x5	1				5381	11.30	60.81	60.81	S235
							Adaosuri 2%		1.39	
Greutate pentru un detaliu:									70.93	
Numar detalii identice:									36 BUC	
Greutate totala:									5312 kg	

ORDINUL ARHITECTILOR
DIN ROMANIA
00036
Ing. nitiu
CRISTEA

Otel: S235 J0G3 (DL37)

Electrozi Superbaz ø3.25 sau ø4 ISO 9002

Grosimea sudurii a=0.7* t_{min}

Laudarea = pe tot conturul in contact

Sudurile de adancime tip 1/2Y, 1/2V, V si K se vor executa prin resudarea radacinii.

Protectie anticoroziva:

- prin vopsire cu grund bogat in zinc, culoarea precizata de arhitect.

Sudurile se vor executa de catre personal calificat.

Categorii de executie a elementelor: B (conform C150-99)

Nivelul de acceptare al imbinarilor sudate: C (conform C150-99)

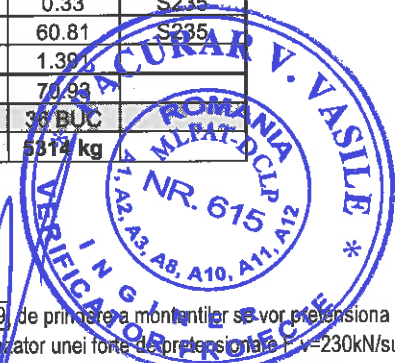
Tolerantele maxime pentru executarea elementelor este de 2mm.

Sudurile se vor verifica prin metode nedistructive (radiatii penetrante)

Toate suprafetele ce vin stranse cu suruburi pretensionate

vor fi pregatite prin periere cu peria de sarma pana la

obtinerea luciului metalic, cu indepartarea ruginii neaderente.

NOTE: 1. Suruburile IP M24 G 10.9 de prindere a montanților se vor pretensiona la un moment de strângere corespunzător unei forțe de pretensionare $F_p = 230kN/surub$.
2. Saiba Pm 2 se va fi montata deasupra montantului înainte de introducerea suruburilor ce se vor pretensiona. Saiba NU necesita sudarea pe guseul montantului.

VERIFICATOR/ EXPERT	NUME	SEMNTURA	CERINTA	REFERAT/EXPERTIZA NR./DATA
	ing. Păcurar Vasile		A1, A2	
Proiectant general	S.C. ARHITECTONIK S.R.L.			BENEFICIAR: S.C. EUROCOM EXPANSION S.A. Loc. BUCU ESTI, Sat. ARGESIN, Str. PRINCIPALA Nr.1, Jud. Arges
Proiectant specialitate	S.C. PLAN 31 RO S.R.L.			AMPLASAMENT Str. Rm. Valcea, Nr.113-113C, Mun. Curtea de Arges, Jud. Arges
SPECIFICATIE	NUME	SEMNTURA	SCARA:	TITLU PROIECT:
SEF PROIECT	arh. Laurentiu Cristea		1:15	CONSTRUIRE NLA DE PRODUCTIE PENTRU SPATECARE, REITZARE SI SORTARE CHESTIEA USCATA DIN FASII SI ACHEZIE DE UTILAJE SPECIFICE
PROIECTAT	ing. Tere Sergiu-Gheorghe		DATA:	TITLU PLANSA:
DESENAT	ing. Tere Sergiu-Gheorghe		14 noiembrie 2018	Detalii Executie Montant M1 si M2

PROIECT
NR.:
230/2018
FAZA:
DDE
PLANSĂ NR.
R 800