

Tablica B1, c.d.

Poz.	Typ i oznaczenie łącznika	Minimalna grubość podłoża stalowego, mm	Maksymalna zdolność przewiercania, mm
31	GM-S 4,2 x L	0,50	0,90
32	GMR-S 4,2 x L	0,50	0,90
33	GM-B 4,2 x L	0,50	2,25
34	GMR-B 4,2 x L	0,50	2,25
35	GM-K 4,2 x L	0,50	2,25
36	GTS-STAR 4,8 x L	0,75	3,00
37	GT3 HD 5,5 x L	0,75	3,00
38	GT6L 6,3 x L	2,50	6,00
39	GTZ5AGF 5,5 x L	1,50	5,00

Tablica B2. Parametry montażowe łączników – podłoże drewniane

Poz.	Typ i oznaczenie łącznika	Minimalna głębokość zakotwienia, mm	Maksymalna zdolność przewiercania, mm
1	G 4,8 x 20	4Ø	2 x 1,00
2	GTF2 4,8 x L		2 x 1,00
3	GTFS 4,8 x L		2 x 0,75
4	GTX F2 4,8 x L		2 x 1,00
5	GTF HD 6,4 x L		2 x 1,00
6	GTFP 4,8 x L		2 x 1,00
7	GM-S 4,2 x L		0,90
8	GMR-S 4,2 x L		0,90
9	GMZ-S 4,2 x L		2 x 0,50

Małgorzata
KIEROWNIK ROBÓT

Wbudowano na obiekcie... *ul. Wawrowska 180*

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C1. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników G 4,8 x 20 i G 4,8 x 20 powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm z aluminium – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24	
M _{t,nom}		3 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	
			0,55	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	
			0,63	1,11	1,11	1,45	1,45	1,45	
			0,75	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	
			0,88	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	
			1,00	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	
		na wrywanie [kN]	0,50	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	
			0,55	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	
			0,63	0,48	0,48	0,78	0,78	0,78	
			0,75	0,48	0,48	0,78	0,91	0,91	
			0,88	0,48	0,48	0,78	0,91	1,30	
			1,00	0,48	0,48	0,78	0,91	1,30	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015
²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 8,3%
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 16,6%

Marek Trojan
KIEROWNIK ROBÓT

Wbudowano na obiekcie... *ul. Wawrzanki 180*

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C2. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników G 4,8 x L i G 4,8 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm z aluminium – podłoże drewniane

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24 $h_{ef} = 20$ mm		
$M_{t,nom}$		3 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	-	-	-	-	-	1,11	Nośność mocowanej blachy na docisk trzipienia wkręta
			0,55	-	-	-	-	-	1,11	
			0,63	-	-	-	-	-	1,45	
			0,75	-	-	-	-	-	1,49	
			0,88	-	-	-	-	-	1,49	
			1,00	-	-	-	-	-	1,49	
		na wyrywanie [kN]	0,50	-	-	-	-	-	2,78	Nośność mocowanej blachy na przeciąganie łba wkręta
			0,55	-	-	-	-	-	2,78	
			0,63	-	-	-	-	-	4,51	
			0,75	-	-	-	-	-	4,51	
			0,88	-	-	-	-	-	4,51	
			1,00	-	-	-	-	-	4,51	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Marek Trojan
KIEROWNIK ROBÓT

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawzowska 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C3. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTF02 4,8 x 20 i GTF02 4,8 x 20 powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali węglowej ocynkowanej – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t,nom}$		3 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	
			0,55	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	
			0,63	1,11	1,11	1,45	1,45	1,45	
			0,75	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	
			0,88	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	
			1,00	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	
		na wrywanie [kN]	0,50	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	
			0,55	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	
			0,63	0,48	0,48	0,78	0,78	0,78	
			0,75	0,48	0,48	0,78	0,91	0,91	
			0,88	0,48	0,48	0,78	0,91	1,30	
			1,00	0,48	0,48	0,78	0,91	1,30	
								1,61	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie..ul. Wawrska 180

prof. inż.
KIEROWNIK ROBÓT

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C4. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTFO2P 4,8 x 20
i GTFO2P 4,8 x 20 powder.coat, z łbem owalnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm z aluminium
– podłoże stalowe

TORX-20/25

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$		3 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	
			0,55	1,11	1,11	1,11	1,11	1,11	
			0,63	1,11	1,11	1,45	1,45	1,45	
			0,75	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	
			0,88	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	
			1,00	1,11	1,11	1,45	1,49	1,49	
		na wrywanie [kN]	0,50	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	
			0,55	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	
			0,63	0,48	0,48	0,78	0,78	0,78	
			0,75	0,48	0,48	0,78	0,91	0,91	
			0,88	0,48	0,48	0,78	0,91	1,30	
			1,00	0,48	0,48	0,78	0,91	1,30	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Marcel Trojan
KIEROWNIK ROBÓT

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzawska 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C5. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTF2 4,8 x L i GTF2 4,8 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali węglowej ocynkowanej – podłoże drewniane

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24 h _{ef} = 20 mm		
M _{t,nom}		3 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	-	-	-	-	-	1,11	Nośność mocowanej blachy na docisk trzpienia wkręta
			0,55	-	-	-	-	-	1,11	
			0,63	-	-	-	-	-	1,45	
			0,75	-	-	-	-	-	1,49	
			0,88	-	-	-	-	-	1,49	
			1,00	-	-	-	-	-	1,49	
		na wrywanie [kN]	0,50	-	-	-	-	-	2,78	Nośność mocowanej blachy na przeciąganie łba wkręta
			0,55	-	-	-	-	-	2,78	
			0,63	-	-	-	-	-	4,51	
			0,75	-	-	-	-	-	4,51	
			0,88	-	-	-	-	-	4,51	
			1,00	-	-	-	-	-	4,51	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Marek Trojan
KIEROWNIK ROBOT

Wbudowano na obiekcie... *ul. Wąsławskiej 180*

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C6. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTFS 4,8 x L
i GTFS 4,8 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm
ze stali węglowej ocynkowanej – podłoże drewniane

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]			0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24 $h_{ef} = 20$ mm		
$M_{t,nom}$			3 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	-	-	-	-	-	-	0,80	Nośność mocowanej blachy na docisk trzipienia wkręta
			0,55	-	-	-	-	-	-	1,40	
			0,63	-	-	-	-	-	-	1,40	
			0,75	-	-	-	-	-	-	1,40	
			0,88	-	-	-	-	-	-	-	
			1,00	-	-	-	-	-	-	-	
		na wyrywanie [kN]	0,50	-	-	-	-	-	-	2,78	Nośność mocowanej blachy na przeciąganie i/ba wkręta
			0,55	-	-	-	-	-	-	2,78	
			0,63	-	-	-	-	-	-	4,51	
			0,75	-	-	-	-	-	-	4,51	
			0,88	-	-	-	-	-	-	-	
			1,00	-	-	-	-	-	-	-	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Max Trojan
KIEROWNIK KOT

Wbudowano na obiekcie..ul. Wawrzowska 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C7. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTXFO2 4,8 x 20 i GTXFO2 4,8 x 20 powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali nierdzewnej – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t, nom}$		3 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62	
			0,55	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62	
			0,63	0,62	0,62	1,13	1,13	1,13	
			0,75	0,62	0,62	1,13	1,46	1,46	
			0,88	0,62	0,62	1,13	1,46	1,46	
			1,00	0,62	0,62	1,13	1,46	1,46	
		na wyrywanie [kN]	0,50	0,49	0,49	0,49	0,49	0,49	
			0,55	0,49	0,49	0,49	0,49	0,49	
			0,63	0,49	0,49	0,77	0,77	0,77	
			0,75	0,49	0,49	0,77	0,89	0,89	
			0,88	0,49	0,49	0,77	0,89	1,01	
			1,00	0,49	0,49	0,77	0,89	1,01	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

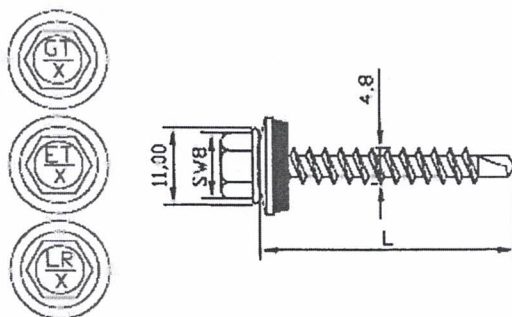
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Marcel Jan
KIEROWNIK ROBÓT

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzowska 100 DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C8. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTXF2 4,8 x L i GTXF2 4,8 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali nierdzewnej – podłoże drewniane



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24 h _{ef} = 20 mm		
M _{t,nom}		3 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	-	-	-	-	-	0,62	Nośność mocowanej blachy na docisk trzpienia wkręta
			0,55	-	-	-	-	-	0,62	
			0,63	-	-	-	-	-	1,13	
			0,75	-	-	-	-	-	1,46	
			0,88	-	-	-	-	-	1,46	
			1,00	-	-	-	-	-	1,46	
		na wyrywanie [kN]	0,50	-	-	-	-	-	2,78	Nośność mocowanej blachy na przeciąganie łba wkręta
			0,55	-	-	-	-	-	2,78	
			0,63	-	-	-	-	-	4,51	
			0,75	-	-	-	-	-	4,51	
			0,88	-	-	-	-	-	4,51	
			1,00	-	-	-	-	-	4,51	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzanki 180

Marcel Jan
KIEROWNIK ROBÓT

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C9. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTF HD 6,4 x L i GTF HD 6,4 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø16 mm ze stali węglowej – podłoże drewniane

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24 h _{ef} = 20 mm		
M _{t,nom}		8 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	-	-	-	-	-	1,30	Nośność mocowanej blachy na docisk trzpienia wkręta
			0,55	-	-	-	-	-	1,30	
			0,63	-	-	-	-	-	1,30	
			0,75	-	-	-	-	-	1,30	
			0,88	-	-	-	-	-	1,30	
			1,00	-	-	-	-	-	1,30	
		na wyrywanie [kN]	0,50	-	-	-	-	-	3,75	Nośność mocowanej blachy na przeciąganie łba wkręta
			0,55	-	-	-	-	-	3,75	
			0,63	-	-	-	-	-	4,04	
			0,75	-	-	-	-	-	5,63	
			0,88	-	-	-	-	-	5,63	
			1,00	-	-	-	-	-	5,63	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Handwritten signature and stamp

Wbudowano na obiekcie... *Handwritten note: ul. Warszawska 160* DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA

Tablica C10. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTF P 4,8 x L
i GTF P 4,8 x L powder.coat, z łbem owalnym i z podkładką
uszczelniającą Ø14 mm z aluminium – podłoże stalowe i drewniane

TORX-20/25

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24 h _{ef} = 20 mm			
M _{t,nom}		8 Nm									
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,21	1,21	1,21	1,21	1,21	1,08	Nośność mocowanej blachy na docisk trzipienia wkręta	
			0,55	1,21	1,21	1,21	1,21	1,21	1,08		
			0,63	1,21	1,21	1,42	1,42	1,42	1,08		
			0,75	1,21	1,21	1,42	2,27	2,27	1,08		
			0,88	1,21	1,21	1,42	2,27	2,67	1,08		
			1,00	1,21	1,21	1,42	2,27	2,67	1,08		
	na wrywanie [kN]		0,50	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62	2,97	Nośność mocowanej blachy na przeciąganie tła wkręta	
			0,55	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62	2,97		
			0,63	0,62	0,62	0,80	0,80	0,80	3,93		
			0,75	0,62	0,62	0,80	0,91	0,91	4,73		
			0,88	0,62	0,62	0,80	0,91	1,23	4,73		
			1,00	0,62	0,62	0,80	0,91	1,23	4,73		

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzowska

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C11. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTO2 4,8 x 20, GTO2 4,8 x 20 powder.coat, GTRO2 4,8 x 20 i GTRO2 4,8 x 20 powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t, nom}$		3 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	
			0,55	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	
			0,63	1,05	1,05	1,42	1,42	1,42	
			0,75	1,05	1,05	1,42	2,02	2,02	
			0,88	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21	
			1,00	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21	
		na wrywanie [kN]	0,50	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	
			0,55	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	
			0,63	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	
			0,75	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	
			0,88	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	
			1,00	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Marek Trojan
KIEROWNIK ROBÓT

Wbudowano na obiekcie... *ul. Wawszanka 180* DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C12. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTO2 4,8 x 20, GTO2 4,8 x 20 powder.coat, GTRO2 4,8 x 20 i GTRO2 4,8 x 20 powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali węglowej ocynkowanej nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24
$M_{t,nom}$		3 Nm						
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN]	0,50	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	
		0,55	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	
		0,63	1,05	1,05	1,42	1,42	1,42	
		0,75	1,05	1,05	1,42	2,02	2,02	
		0,88	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21	
		1,00	1,05	1,05	1,42	2,02	2,21	
	Nośność charakterystyczna na wrywanie [kN]	0,50	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	
		0,55	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	
		0,63	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	
		0,75	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	
		0,88	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	
		1,00	0,55	0,55	0,73	0,86	1,04	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... *ul. Wawzowska 180* **DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA**

Tablica C13. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTO3 FH 6,3 x L
GTO3 FH 6,3 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

GT G ET G LR G 15,00 8,48 6,3 L											
Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	Drewno klasy ≥ C24	
M _{t,nom}		8 Nm									
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53
			0,55	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53
			0,63	1,53	1,53	1,88	1,88	1,88	1,88	1,88	1,88
			0,75	1,53	1,53	1,88	2,92	2,92	2,92	2,92	2,92
			0,88	1,53	1,53	1,88	2,92	3,21	3,21	3,21	3,21
			1,00	1,53	1,53	1,88	2,92	3,21	3,66	3,66	3,66
			1,13	1,53	1,53	1,88	2,92	3,21	3,66	3,66	3,66
			1,25	1,53	1,53	1,88	2,92	3,21	3,66	3,66	3,69
		na wyrywanie [kN]	0,50	0,53	0,53	0,69	0,84	1,02	1,77	1,77	2,01
			0,55	0,53	0,53	0,69	0,84	1,02	1,77	1,77	2,01
			0,63	0,53	0,53	0,69	0,84	1,02	1,77	1,77	2,01
			0,75	0,53	0,53	0,69	0,84	1,02	1,77	1,77	2,01
			0,88	0,53	0,53	0,69	0,84	1,02	1,77	1,77	2,01
			1,00	0,53	0,53	0,69	0,84	1,02	1,77	1,77	2,01
			1,13	0,53	0,53	0,69	0,84	1,02	1,77	1,77	2,01
			1,25	0,53	0,53	0,69	0,84	1,02	1,77	1,77	2,01

1)

stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

2)

stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 16,6%

Murko

Konstrukcje

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzanki 180 DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C14. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT3 4,8 x L, GT3 4,8 x L powder.coat, GTR3 4,8 x L i GTR3 4,8 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	Drewno klasy $\geq$ C24		
$M_{t,nom}$		3 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—	
			0,55	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—	
			0,63	1,38	1,38	1,38	1,38	—	—	
			0,75	2,11	2,11	2,11	2,11	—	—	
			0,88	2,29	2,29	2,29	2,29	—	—	
			1,00	2,59	2,59	2,59	2,59	—	—	
			1,13	2,59	2,59	2,59	—	—	—	
			1,25	2,59	2,74	2,74	—	—	—	
			1,50	2,59	2,74	3,41	—	—	—	
			1,75	2,59	2,74	—	—	—	—	
			2,00	2,59	—	—	—	—	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	0,51	0,51	0,51	0,51	—	—	
			0,55	0,51	0,51	0,51	0,51	—	—	
			0,63	0,76	0,76	0,76	0,76	—	—	
			0,75	0,84	0,84	0,84	0,84	—	—	
			0,88	0,78	0,78	0,78	0,78	—	—	
			1,00	0,94	0,94	0,94	0,94	—	—	
			1,13	0,94	0,94	0,94	—	—	—	
			1,25	0,94	0,94	0,94	—	—	—	
			1,50	0,94	0,94	0,94	—	—	—	
			1,75	0,94	0,94	—	—	—	—	
			2,00	0,94	—	—	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

MAK
KIEROWNY

Wbudowano na obiekcie... *al. Wawerska 180*

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C15. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT3 4,8 x L, GT3 4,8 x L powder.coat, GTR3 4,8 x L i GTR3 4,8 x L powder.coat, z łbem sześciennym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	Drewno klasy ≥ C24		
$M_{t, nom}$		3 Nm									
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	-	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—	
			0,55	-	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—	
			0,63	-	1,38	1,38	1,38	1,38	—	—	
			0,75	2,11	2,11	2,11	2,11	2,11	—	—	
			0,88	2,11	2,29	2,29	2,29	2,29	—	—	
			1,00	2,11	2,59	2,59	2,59	2,59	—	—	
			1,13	2,11	2,59	2,59	2,59	—	—	—	
			1,25	2,11	2,59	2,74	2,74	—	—	—	
			1,50	2,11	2,59	2,74	3,41	—	—	—	
			1,75	2,11	2,59	2,74	—	—	—	—	
			2,00	2,11	2,59	—	—	—	—	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	-	0,97	1,43	1,69	2,19	—	—	
			0,55	-	0,97	1,43	1,69	2,19	—	—	
			0,63	-	0,97	1,43	1,69	2,76	—	—	
			0,75	0,75	0,97	1,43	1,69	2,76	—	—	
			0,88	0,75	0,97	1,43	1,69	2,76	—	—	
			1,00	0,75	0,97	1,43	1,69	2,76	—	—	
			1,13	0,75	0,97	1,43	1,69	—	—	—	
			1,25	0,75	0,97	1,43	1,69	—	—	—	
			1,50	0,75	0,97	1,43	1,69	—	—	—	
			1,75	0,75	0,97	1,43	—	—	—	—	
			2,00	0,75	0,97	—	—	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015
²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości V_{Rk} mogą być zwiększone o 8,3%
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości V_{Rk} mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzawska 180 DOKUMENTACJA
 POWYKONAWCZA

Tablica C16. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTX3 4,8 x L i GTX3 4,8 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	Drewno klasy $\geq$ C24			
$M_{t,nom}$		3 Nm									
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—		
			0,55	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—		
			0,63	1,38	1,38	1,38	1,38	—	—		
			0,75	2,11	2,11	2,11	2,11	—	—		
			0,88	2,29	2,29	2,29	2,29	—	—		
			1,00	2,59	2,59	2,59	2,59	—	—		
			1,13	2,59	2,59	2,59	—	—	—		
			1,25	2,59	2,74	2,74	—	—	—		
			1,50	2,59	2,74	3,41	—	—	—		
			1,75	2,59	2,74	—	—	—	—		
			2,00	2,59	—	—	—	—	—		
	na wyrywanie [kN]		0,50	0,51	0,51	0,51	0,51	—	—		
			0,55	0,51	0,51	0,51	0,51	—	—		
			0,63	0,76	0,76	0,76	0,76	—	—		
			0,75	0,84	0,84	0,84	0,84	—	—		
			0,88	0,78	0,78	0,78	0,78	—	—		
			1,00	0,94	0,94	0,94	0,94	—	—		
			1,13	0,94	0,94	0,94	—	—	—		
			1,25	0,94	0,94	0,94	—	—	—		
			1,50	0,94	0,94	0,94	—	—	—		
			1,75	0,94	0,94	—	—	—	—		
			2,00	0,94	—	—	—	—	—		

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

MUR
KIERO

Wbudowano na obiekcie... ul. Wamcawska 80 **DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA**

Tablica C17. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTX3 4,8 x L i GTX3 4,8 x L powder.coat, z łbem sześciennym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali nierdzewnej – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t,nom}$		3 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	-	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—
			0,55	-	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—
			0,63	-	1,38	1,38	1,38	1,38	—	—
			0,75	2,11	2,11	2,11	2,11	2,11	—	—
			0,88	2,11	2,29	2,29	2,29	2,29	—	—
			1,00	2,11	2,59	2,59	2,59	2,59	—	—
			1,13	2,11	2,59	2,59	2,59	—	—	—
			1,25	2,11	2,59	2,74	2,74	—	—	—
			1,50	2,11	2,59	2,74	3,41	—	—	—
			1,75	2,11	2,59	2,74	—	—	—	—
			2,00	2,11	2,59	—	—	—	—	—
		na wrywanie [kN]	0,50	-	1,02	1,24	1,69	2,19	—	—
			0,55	-	1,02	1,24	1,69	2,19	—	—
			0,63	-	1,02	1,24	1,69	2,52	—	—
			0,75	0,75	1,02	1,24	1,69	2,52	—	—
			0,88	0,75	1,02	1,24	1,69	2,52	—	—
			1,00	0,75	1,02	1,24	1,69	2,52	—	—
			1,13	0,75	1,02	1,24	1,69	—	—	—
			1,25	0,75	1,02	1,24	1,69	—	—	—
			1,50	0,75	1,02	1,24	1,69	—	—	—
			1,75	0,75	1,02	1,24	—	—	—	—
			2,00	0,75	1,02	—	—	—	—	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

AKA
KIEROWN

Wbudowano na obiekcie ul. Wawrzynka 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C18. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTX3 AL 5,5 x L i GTX3 AL 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$		6 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	—	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—
			0,55	—	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—
			0,63	—	1,38	1,38	1,38	1,38	—	—
			0,75	0,95	2,11	2,11	2,11	2,11	—	—
			0,88	0,95	2,29	2,29	2,29	2,29	—	—
			1,00	0,95	2,59	2,59	2,59	2,59	—	—
			1,13	0,95	2,59	2,59	2,59	—	—	—
			1,25	0,95	2,59	2,74	2,74	—	—	—
			1,50	0,95	2,59	2,74	3,41	—	—	—
			1,75	0,95	2,59	2,74	—	—	—	—
			2,00	0,95	2,59	—	—	—	—	—
		na wyrywanie [kN]	0,50	—	0,61	0,61	0,61	0,61	—	—
			0,55	—	0,61	0,61	0,61	0,61	—	—
			0,63	—	0,90	0,90	0,90	0,90	—	—
			0,75	0,86	0,96	0,99	0,99	0,99	—	—
			0,88	0,86	0,96	0,99	0,99	0,99	—	—
			1,00	0,86	0,96	1,13	1,13	1,13	—	—
			1,13	0,86	0,96	1,13	1,13	—	—	—
			1,25	0,86	0,96	1,13	1,13	—	—	—
			1,50	0,86	0,96	1,13	1,13	—	—	—
			1,75	0,86	0,96	1,13	—	—	—	—
			2,00	0,86	0,96	—	—	—	—	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

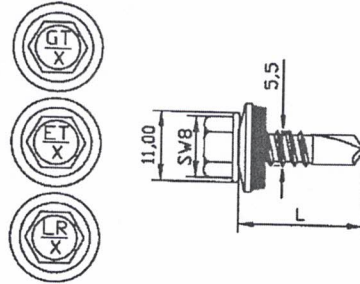
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

KIEROWNIK

Wbudowano na obiekcie... *ul. Wawrzowska 180*

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C19. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTX3 AL 5,5 x L i GTX3 AL 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciennym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali nierdzewnej – podłoże stalowe



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	Drewno klasy ≥ C24		
M _{t,nom}		6 Nm									
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	—	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—	
			0,55	—	1,08	1,08	1,08	1,08	—	—	
			0,63	—	1,38	1,38	1,38	1,38	—	—	
			0,75	0,95	2,11	2,11	2,11	2,11	—	—	
			0,88	0,95	2,29	2,29	2,29	2,29	—	—	
			1,00	0,95	2,59	2,59	2,59	2,59	—	—	
			1,13	0,95	2,59	2,59	2,59	—	—	—	
			1,25	0,95	2,59	2,74	2,74	—	—	—	
			1,50	0,95	2,59	2,74	3,41	—	—	—	
			1,75	0,95	2,59	2,74	—	—	—	—	
			2,00	0,95	2,59	—	—	—	—	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	—	0,96	1,42	1,85	2,63	—	—	
			0,55	—	0,96	1,42	1,85	2,63	—	—	
			0,63	—	0,96	1,42	1,85	2,78	—	—	
			0,75	0,95	0,96	1,42	1,85	2,78	—	—	
			0,88	0,95	0,96	1,42	1,85	2,78	—	—	
			1,00	0,95	0,96	1,42	1,85	2,78	—	—	
			1,13	0,95	0,96	1,42	1,85	—	—	—	
			1,25	0,95	0,96	1,42	1,85	—	—	—	
			1,50	0,95	0,96	1,42	1,85	—	—	—	
			1,75	0,95	0,96	1,42	—	—	—	—	
			2,00	0,95	0,96	—	—	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzynka 100

DOKUMENTACJA
PROJEKTOWA

Tablica C20. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTX3 AL 5,5 x L i GTX3 AL 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże aluminiowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	Drewno klasy ≥ C24
M _{t, nom}		6 Nm						
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN]	0,50	—	—	—	—	—	
		0,55	—	—	—	—	—	
		0,63	—	—	—	—	—	
		0,75	—	—	—	—	—	
		0,88	—	—	—	—	—	
		1,00	—	—	—	—	—	
		1,13	—	—	—	—	—	
		1,25	—	—	—	—	—	
		1,50	—	—	0,76	0,76	—	
		1,75	—	—	0,76	2,21	—	
		2,00	—	—	0,76	2,21	—	
	Nośność charakterystyczna na wrywanie [kN]	0,50	—	—	—	—	—	
		0,55	—	—	—	—	—	
		0,63	—	—	—	—	—	
		0,75	—	—	—	—	—	
		0,88	—	—	—	—	—	
		1,00	—	—	—	—	—	
		1,13	—	—	—	—	—	
		1,25	—	—	—	—	—	
		1,50	—	—	0,76	0,76	—	
		1,75	—	—	0,76	2,21	—	
		2,00	—	—	0,76	2,21	—	

¹⁾ aluminium gatunku 1050A według PN-EN 573-3:2010, stan H42 według PN-EN 485-2:2016

²⁾ aluminium gatunku 1050A według PN-EN 573-3:2010, stan H42 według PN-EN 485-2:2016

Wbudowano na obiekcie ul. Wawrzowska 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C21. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTX3 AL 5,5 x L i GTX3 AL 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciennym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali nierdzewnej – podłoże aluminiowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,00	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	Drewno klasy ≥ C24		
M _{t,nom}		6 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	—	—	—	—	—		
			0,55	—	—	—	—	—		
			0,63	—	—	—	—	—		
			0,75	—	—	—	—	—		
			0,88	—	—	—	—	—		
			1,00	—	—	—	—	—		
			1,13	—	—	—	—	—		
			1,25	—	—	—	—	—		
			1,50	—	—	0,76	0,76	—		
			1,75	—	—	0,76	2,21	—		
			2,00	—	—	0,76	2,21	—		
	na wyrywanie [kN]		0,50	—	—	—	—	—		
			0,55	—	—	—	—	—		
			0,63	—	—	—	—	—		
			0,75	—	—	—	—	—		
			0,88	—	—	—	—	—		
			1,00	—	—	—	—	—		
			1,13	—	—	—	—	—		
			1,25	—	—	—	—	—		
			1,50	—	—	0,76	0,76	—		
			1,75	—	—	0,76	2,21	—		
			2,00	—	—	0,76	2,21	—		

¹⁾ aluminium gatunku 1050A według PN-EN 573-3:2010, stan H42 według PN-EN 485-2:2016

²⁾ aluminium gatunku 1050A według PN-EN 573-3:2010, stan H42 według PN-EN 485-2:2016

Marketa
KIEROWNIA

Wbudowano na obiekcie ul. Wawrzynowa 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C22. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT5 5,5 x L, GT5 5,5 x L powder.coat, GTR5 5,5 x L i GTR5 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	Drewno klasy ≥ C24			
M _{t,nom}		6 Nm									
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—		
			0,55	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—		
			0,63	1,18	1,18	1,18	1,18	—	—		
			0,75	1,70	1,70	1,70	1,70	—	—		
			0,88	2,07	2,07	2,07	2,07	—	—		
			1,00	2,32	2,32	2,32	2,32	—	—		
			1,13	2,32	2,32	2,32	—	—	—		
			1,25	3,41	3,41	3,41	—	—	—		
			1,50	3,41	3,41	3,41	—	—	—		
			1,75	3,41	3,41	3,41	—	—	—		
			2,00	3,41	3,41	3,41	—	—	—		
	na wyrywanie [kN]		0,50	0,61	0,61	0,61	0,61	—	—		
			0,55	0,61	0,61	0,61	0,61	—	—		
			0,63	0,90	0,90	0,90	0,90	—	—		
			0,75	0,99	0,99	0,99	0,99	—	—		
			0,88	0,99	0,99	0,99	0,99	—	—		
			1,00	1,13	1,13	1,13	1,13	—	—		
			1,13	1,13	1,13	1,13	—	—	—		
			1,25	1,13	1,13	1,13	—	—	—		
			1,50	1,13	1,13	1,13	—	—	—		
			1,75	1,13	1,13	1,13	—	—	—		
			2,00	1,13	1,13	1,13	—	—	—		

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 16,6%

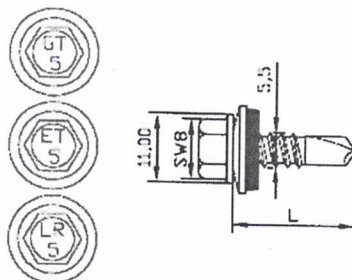
Merel
KIKROW

Wbudowano na obiekcie..

Wawrzowska 150

OKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C23. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT5 5,5 x L, GT5 5,5 x L powder.coat, GTR5 5,5 x L i GTR5 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	Drewno klasy ≥ C24		
M _{t,nom}		6 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—	
			0,55	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—	
			0,63	1,18	1,18	1,18	1,18	—	—	
			0,75	1,70	1,70	1,70	1,70	—	—	
			0,88	2,07	2,07	2,07	2,07	—	—	
			1,00	2,32	2,32	2,32	2,32	—	—	
			1,13	2,32	2,32	2,32	—	—	—	
			1,25	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			1,50	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			1,75	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			2,00	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	1,78	2,55	2,63	2,63	—	—	
			0,55	1,78	2,55	2,63	2,63	—	—	
			0,63	1,78	2,55	3,59	3,59	—	—	
			0,75	1,78	2,55	4,13	4,13	—	—	
			0,88	1,78	2,55	4,14	4,14	—	—	
			1,00	1,78	2,55	4,71	4,71	—	—	
			1,13	1,78	2,55	4,71	—	—	—	
			1,25	1,78	2,55	4,71	—	—	—	
			1,50	1,78	2,55	4,71	—	—	—	
			1,75	1,78	2,55	4,71	—	—	—	
			2,00	1,78	2,55	4,71	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Marek Pysian
Kierownik Robot

Wbudowano na obiekcie..ul. Wawrzowska/80

DOKUMENTACJA

POWYKONAWCZA

Załącznik C do Krajowej Oceny Technicznej ITB-KOT-2018/0680 wydanie 3

Tablica C24. Nośności charakterystyczne zamocowań GT5 5,5 x L, GT5 5,5 x L powder.coat, GTR5 5,5 x L i GTR5 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym lub owalnym i z podkładką uszczelniającą Ø16 mm ze stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t,nom}$		6 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN]	0,50	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—	
		0,55	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—	
		0,63	1,18	1,18	1,18	1,18	—	—	
		0,75	1,70	1,70	1,70	1,70	—	—	
		0,88	2,07	2,07	2,07	2,07	—	—	
		1,00	2,32	2,32	2,32	2,32	—	—	
		1,13	2,32	2,32	2,32	—	—	—	
		1,25	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
		1,50	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
		1,75	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
		2,00	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
	Nośność charakterystyczna na wyrywanie [kN]	0,50	1,78	2,55	3,16	3,16	—	—	
		0,55	1,78	2,55	3,16	3,16	—	—	
		0,63	1,78	2,55	3,63	3,63	—	—	
		0,75	1,78	2,55	4,17	4,17	—	—	
		0,88	1,78	2,55	4,18	4,18	—	—	
		1,00	1,78	2,55	4,75	4,75	—	—	
		1,13	1,78	2,55	4,75	—	—	—	
		1,25	1,78	2,55	4,75	—	—	—	
		1,50	1,78	2,55	4,75	—	—	—	
		1,75	1,78	2,55	4,75	—	—	—	
		2,00	1,78	2,55	4,75	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

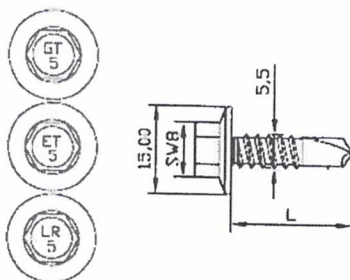
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawerska 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C25. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT5 FH 5,5 x L
i GT5 FH 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	Drewno klasy ≥ C24		
M _{t,nom}		6 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—	
			0,55	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—	
			0,63	1,18	1,18	1,18	1,18	—	—	
			0,75	1,70	1,70	1,70	1,70	—	—	
			0,88	2,07	2,07	2,07	2,07	—	—	
			1,00	2,32	2,32	2,32	2,32	—	—	
			1,13	2,32	2,32	2,32	—	—	—	
			1,25	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			1,50	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			1,75	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			2,00	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	1,78	2,55	2,76	2,76	—	—	
			0,55	1,78	2,55	2,76	2,76	—	—	
			0,63	1,78	2,55	3,77	3,77	—	—	
			0,75	1,78	2,55	4,34	4,34	—	—	
			0,88	1,78	2,55	4,35	4,35	—	—	
			1,00	1,78	2,55	4,94	4,94	—	—	
			1,13	1,78	2,55	4,94	—	—	—	
			1,25	1,78	2,55	4,94	—	—	—	
			1,50	1,78	2,55	4,94	—	—	—	
			1,75	1,78	2,55	4,94	—	—	—	
			2,00	1,78	2,55	4,94	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 16,6%

Marek Trojan
Kierownik Zakładu

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzynowa 130

DOKUMENTACJA
PROJEKTYWNA

Tablica C26. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTX5 5,5 x L i GTX5 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	Drewno klasy ≥ C24		
$M_{t,nom}$		6 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—	
			0,55	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—	
			0,63	1,18	1,18	1,18	1,18	—	—	
			0,75	1,70	1,70	1,70	1,70	—	—	
			0,88	2,07	2,07	2,07	2,07	—	—	
			1,00	2,32	2,32	2,32	2,32	—	—	
			1,13	2,32	2,32	2,32	—	—	—	
			1,25	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			1,50	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			1,75	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			2,00	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
		na wrywanie [kN]	0,50	0,61	0,61	0,61	0,61	—	—	
			0,55	0,61	0,61	0,61	0,61	—	—	
			0,63	0,90	0,90	0,90	0,90	—	—	
			0,75	0,99	0,99	0,99	0,99	—	—	
			0,88	0,99	0,99	0,99	0,99	—	—	
			1,00	1,13	1,13	1,13	1,13	—	—	
			1,13	1,13	1,13	1,13	—	—	—	
			1,25	1,13	1,13	1,13	—	—	—	
			1,50	1,13	1,13	1,13	—	—	—	
			1,75	1,13	1,13	1,13	—	—	—	
			2,00	1,13	1,13	1,13	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

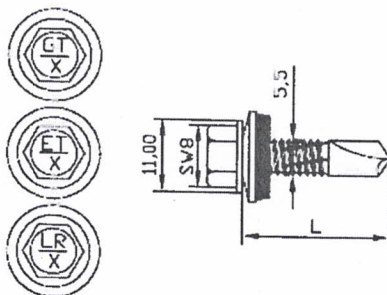
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... *ul. Wawrzowska 180*

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C27. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTX5 5,5 x L i GTX5 5,5 x L powder.coat., z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali nierdzewnej – podłoże stalowe



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	Drewno klasy ≥ C24		
M _{t,nom}		6 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—	
			0,55	1,25	1,25	1,25	1,25	—	—	
			0,63	1,18	1,18	1,18	1,18	—	—	
			0,75	1,70	1,70	1,70	1,70	—	—	
			0,88	2,07	2,07	2,07	2,07	—	—	
			1,00	2,32	2,32	2,32	2,32	—	—	
			1,13	2,32	2,32	2,32	—	—	—	
			1,25	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			1,50	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			1,75	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
			2,00	3,41	3,41	3,41	—	—	—	
		na wrywanie [kN]	0,50	1,44	1,96	1,96	2,63	—	—	
			0,55	1,44	1,96	1,96	2,63	—	—	
			0,63	1,44	1,96	1,96	3,59	—	—	
			0,75	1,44	1,96	1,96	4,13	—	—	
			0,88	1,44	1,96	1,96	4,14	—	—	
			1,00	1,44	1,96	1,96	4,71	—	—	
			1,13	1,44	1,96	1,96	—	—	—	
			1,25	1,44	1,96	1,96	—	—	—	
			1,50	1,44	1,96	1,96	—	—	—	
			1,75	1,44	1,96	1,96	—	—	—	
			2,00	1,44	1,96	1,96	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 16,6%

Marek KILKOWSKI

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

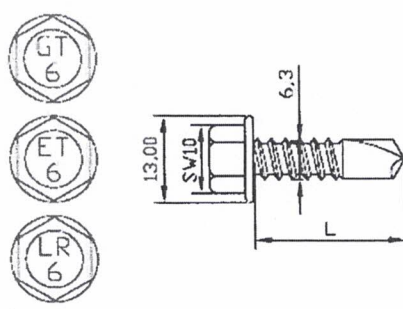
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzyszewska 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C28. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT6 6,3 x L, i GT6 6,3 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

							
Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		4,00	5,00	—	—	—	—
$M_{t,nom}$		8 Nm					
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,33	1,33	—	—
			0,55	1,33	1,33	—	—
			0,63	1,48	1,48	—	—
			0,75	2,03	2,03	—	—
			0,88	2,44	2,44	—	—
			1,00	2,97	2,97	—	—
			1,13	2,97	—	—	—
			1,25	2,97	—	—	—
			1,50	2,97	—	—	—
			1,75	2,97	—	—	—
			2,00	2,97	—	—	—
		na wrywanie [kN]	0,50	0,72	0,72	—	—
			0,55	0,72	0,72	—	—
			0,63	1,05	1,05	—	—
			0,75	1,16	1,16	—	—
			0,88	1,16	1,16	—	—
			1,00	1,32	1,32	—	—
			1,13	1,32	—	—	—
			1,25	1,32	—	—	—
			1,50	1,32	—	—	—
			1,75	1,32	—	—	—
			2,00	1,32	—	—	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

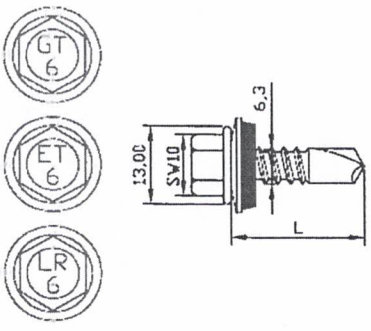
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Walewska 130

DOKUMENTACJA
OWYKONAWCZA

Tablica C29. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT6 6,3 x L, i GT6 6,3 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø16 mm ze stali węglowej ocynkowanej – podłoże stalowe

									
Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		4,00	5,00	—	—	—	—	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t,nom}$		8 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,33	1,33	—	—	—	—
			0,55	1,33	1,33	—	—	—	—
			0,63	1,48	1,48	—	—	—	—
			0,75	2,03	2,03	—	—	—	—
			0,88	2,44	2,44	—	—	—	—
			1,00	2,97	2,97	—	—	—	—
			1,13	2,97	—	—	—	—	—
			1,25	2,97	—	—	—	—	—
			1,50	2,97	—	—	—	—	—
			1,75	2,97	—	—	—	—	—
			2,00	2,97	—	—	—	—	—
		na wyrywanie [kN]	0,50	3,31	3,31	—	—	—	—
			0,55	3,31	3,31	—	—	—	—
			0,63	3,74	3,74	—	—	—	—
			0,75	4,85	4,85	—	—	—	—
			0,88	5,49	5,49	—	—	—	—
			1,00	6,66	6,66	—	—	—	—
			1,13	6,66	—	—	—	—	—
			1,25	6,66	—	—	—	—	—
			1,50	6,66	—	—	—	—	—
			1,75	6,66	—	—	—	—	—
			2,00	6,66	—	—	—	—	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015
²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%
 Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie ul. Wawrzynów 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C30. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT8 5,5 x L,
GT8 5,5 x L powder.coat, GTR8 5,5 x L i GTR8 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym
– podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$		6 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	—
			0,55	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	—
			0,63	1,63	1,63	1,63	1,63	1,63	—
			0,75	1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	—
			0,88	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	—
			1,00	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,13	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,25	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,50	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,75	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			2,00	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
		na wrywanie [kN]	0,50	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61	—
			0,55	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61	—
			0,63	0,90	0,90	0,90	0,90	0,90	—
			0,75	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99	—
			0,88	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99	—
			1,00	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—
			1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—
			1,25	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—
			1,50	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—
			1,75	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—
			2,00	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Mark
KIRKMAN

Wbudowano na obiekcie... ul. Warszawskiej 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C31. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT8 5,5 x L, GT8 5,5 x L powder.coat, GTR8 5,5 x L i GTR8 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t,nom}$		6 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	—
			0,55	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	—
			0,63	1,63	1,63	1,63	1,63	1,63	—
			0,75	1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	—
			0,88	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	—
			1,00	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,13	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,25	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,50	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,75	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			2,00	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
		na wrywanie [kN]	0,50	2,57	2,63	2,63	2,63	2,63	—
			0,55	2,57	2,63	2,63	2,63	2,63	—
			0,63	2,57	3,59	3,59	3,59	3,59	—
			0,75	2,57	4,13	4,13	4,13	4,13	—
			0,88	2,57	4,14	4,14	4,14	4,14	—
			1,00	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,13	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,25	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,50	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,75	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			2,00	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Marek
KINOWA

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrowska 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C32. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT8 5,5 x L, GT8 5,5 x L powder.coat, GTR8 5,5 x L i GTR8 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø16 mm ze stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t,nom}$		6 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	—
			0,55	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	—
			0,63	1,63	1,63	1,63	1,63	1,63	—
			0,75	1,75	1,75	1,75	1,75	1,75	—
			0,88	2,14	2,14	2,14	2,14	2,14	—
			1,00	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,13	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,25	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,50	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			1,75	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
			2,00	2,29	2,29	2,29	2,29	2,29	—
		na wyrywanie [kN]	0,50	2,57	2,63	2,63	2,63	2,63	—
			0,55	2,57	2,63	2,63	2,63	2,63	—
			0,63	2,57	3,59	3,59	3,59	3,59	—
			0,75	2,57	4,13	4,13	4,13	4,13	—
			0,88	2,57	4,14	4,14	4,14	4,14	—
			1,00	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,13	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,25	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,50	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,75	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			2,00	2,57	4,71	4,71	4,71	4,71	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie...

Wbudowano na obiekcie...

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C33. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT12 5,5 x L, GT12 5,5 x L powder.coat, GTR12 5,5 x L i GTR12 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	Drewno klasy $\geq$ C24		
$M_{t,nom}$		6 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—	
			0,55	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—	
			0,63	1,46	1,46	1,46	1,46	1,46	—	
			0,75	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93	—	
			0,88	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	—	
			1,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,13	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,25	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,50	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,75	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			2,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
		na wrywanie [kN]	0,50	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61	—	
			0,55	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61	—	
			0,63	0,90	0,90	0,90	0,90	0,90	—	
			0,75	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99	—	
			0,88	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99	—	
			1,00	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
			1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
			1,25	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
			1,50	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
			1,75	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
			2,00	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

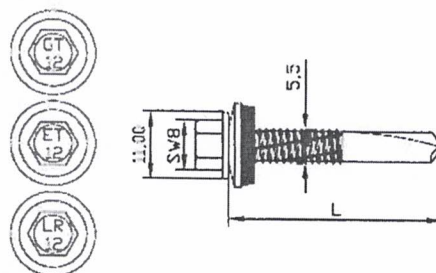
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wartość
KIEROW

Wbudowano na obiekcie. ul. - Wawrzowska 130 DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA

Tablica C34. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT12 5,5 x L, GT12 5,5 x L powder.coat, GTR12 5,5 x L i GTR12 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	Drewno klasy ≥ C24	
M _{t,nom}		6 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—
			0,55	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—
			0,63	1,46	1,46	1,46	1,46	1,46	—
			0,75	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93	—
			0,88	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	—
			1,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
			1,13	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
			1,25	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
			1,50	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
			1,75	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
			2,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
		na wyrywanie [kN]	0,50	2,63	2,63	2,63	2,63	2,63	—
			0,55	2,63	2,63	2,63	2,63	2,63	—
			0,63	3,59	3,59	3,59	3,59	3,59	—
			0,75	4,13	4,13	4,13	4,13	4,13	—
			0,88	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	—
			1,00	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,13	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,25	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,50	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			1,75	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—
			2,00	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Warszawa 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C35. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT12 5,5 x L, GT12 5,5 x L powder.coat, GTR12 5,5 x L i GTR12 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø16 mm ze stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$		6 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—
			0,55	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—
			0,63	1,46	1,46	1,46	1,46	1,46	—
			0,75	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93	—
			0,88	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	—
			1,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
			1,13	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
			1,25	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
			1,50	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
			1,75	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
			2,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—
		na wrywanie [kN]	0,50	3,16	3,16	3,16	3,16	3,16	—
			0,55	3,16	3,16	3,16	3,16	3,16	—
			0,63	3,63	3,63	3,63	3,63	3,63	—
			0,75	4,17	4,17	4,17	4,17	4,17	—
			0,88	4,18	4,18	4,18	4,18	4,18	—
			1,00	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	—
			1,13	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	—
			1,25	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	—
			1,50	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	—
			1,75	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	—
			2,00	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

WZ
KURK

Wbudowano na obiekcie. ul. Wawrzynka 180

DOKUMENTACJA
PROJEKTYWNA

Tablica C36. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT12 FH 5,5 x L i GT12 FH 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	Drewno klasy $\geq$ C24		
$M_{t, nom}$		6 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—	
			0,55	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—	
			0,63	1,46	1,46	1,46	1,46	1,46	—	
			0,75	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93	—	
			0,88	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	—	
			1,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,13	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,25	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,50	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,75	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			2,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
		na wrywanie [kN]	0,50	3,08	3,08	3,08	3,08	3,08	—	
			0,55	3,08	3,08	3,08	3,08	3,08	—	
			0,63	4,20	4,20	4,20	4,20	4,20	—	
			0,75	4,84	4,84	4,84	4,84	4,84	—	
			0,88	4,84	4,84	4,84	4,84	4,84	—	
			1,00	5,51	5,51	5,51	5,51	5,51	—	
			1,13	5,51	5,51	5,51	5,51	5,51	—	
			1,25	5,51	5,51	5,51	5,51	5,51	—	
			1,50	5,51	5,51	5,51	5,51	5,51	—	
			1,75	5,51	5,51	5,51	5,51	5,51	—	
			2,00	5,51	5,51	5,51	5,51	5,51	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

MOB
KILRO

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzynka 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C37. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTX 12 5,5 x L i GTX12 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	Drewno klasy $\geq$ C24		
$M_{t,nom}$		6 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—	
			0,55	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—	
			0,63	1,46	1,46	1,46	1,46	1,46	—	
			0,75	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93	—	
			0,88	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	—	
			1,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,13	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,25	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,50	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,75	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			2,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
	na wrywanie [kN]		0,50	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61	—	
			0,55	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61	—	
			0,63	0,90	0,90	0,90	0,90	0,90	—	
			0,75	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99	—	
			0,88	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99	—	
			1,00	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
			1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
			1,25	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
			1,50	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
			1,75	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
			2,00	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

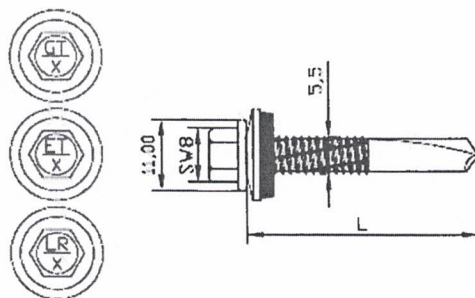
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzowska 130

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C38. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTX 12 5,5 x L i GTX12 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali nierdzewnej – podłoże stalowe



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	Drewno klasy ≥ C24		
M _{t, nom}		6 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—	
			0,55	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34	—	
			0,63	1,46	1,46	1,46	1,46	1,46	—	
			0,75	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93	—	
			0,88	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	—	
			1,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,13	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,25	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,50	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			1,75	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
			2,00	2,82	2,82	2,82	2,82	2,82	—	
		na wrywanie [kN]	0,50	2,63	2,63	2,63	2,63	2,63	—	
			0,55	2,63	2,63	2,63	2,63	2,63	—	
			0,63	3,59	3,59	3,59	3,59	3,59	—	
			0,75	4,13	4,13	4,13	4,13	4,13	—	
			0,88	4,14	4,14	4,14	4,14	4,14	—	
			1,00	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
			1,13	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
			1,25	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
			1,50	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
			1,75	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	
			2,00	4,71	4,71	4,71	4,71	4,71	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

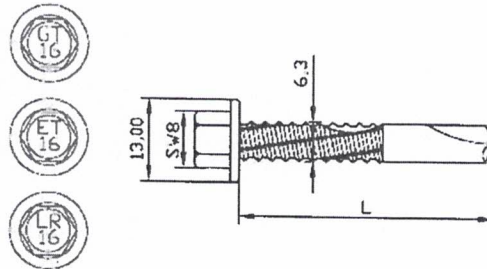
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... *U. Wawsewicz 180*

Munko
KIEROWNIK PROJEKTU
DOKUMENTACJA
OWYKONAWCZA

Tablica C39. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT16 6,3 x L, GT16 6,3 x L powder.coat, GTR16 6,3 x L i GTR16 6,3 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	Drewno klasy ≥ C24		
M _{t,nom}		8 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—	
			0,55	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—	
			0,63	1,54	1,54	1,54	1,54	1,54	—	
			0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	—	
			0,88	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	—	
			1,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
			1,13	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
			1,25	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
			1,50	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
			1,75	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
			2,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70	—	
			0,55	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70	—	
			0,63	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	—	
			0,75	1,21	1,21	1,21	1,21	1,21	—	
			0,88	1,32	1,32	1,32	1,32	1,32	—	
			1,00	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—	
			1,13	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—	
			1,25	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—	
			1,50	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—	
			1,75	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—	
			2,00	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

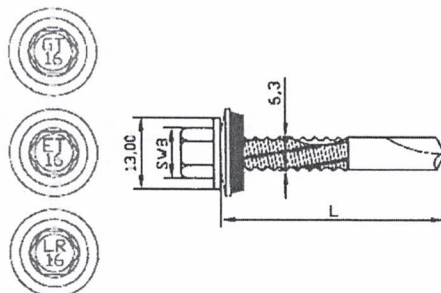
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawzowska 180

DOKUMENTACJA
WYKONAWCZA

Tablica C40. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT16 6,3 x L, GT16 6,3 x L powder.coat, GTR16 6,3 x L i GTR16 6,3 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø16 mm ze stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	Drewno klasy $\geq$ C24		
$M_{t,nom}$		8 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—	
			0,55	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—	
			0,63	1,54	1,54	1,54	1,54	1,54	—	
			0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	—	
			0,88	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	—	
			1,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
			1,13	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
			1,25	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
			1,50	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
			1,75	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
			2,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	2,53	2,53	3,31	3,31	3,31	—	
			0,55	2,53	2,53	3,31	3,31	3,31	—	
			0,63	2,53	2,53	3,74	3,74	3,74	—	
			0,75	2,53	2,53	4,85	4,85	4,85	—	
			0,88	2,53	2,53	5,50	5,50	5,50	—	
			1,00	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—	
			1,13	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—	
			1,25	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—	
			1,50	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—	
			1,75	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—	
			2,00	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. warszawska 180

DOKUMENTACJA
PROJEKTYWNA

Tablica C41. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT20 6,3 x L, GT20 6,3 x L powder.coat, GTR20 6,3 x L, GTR20 6,3 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$		8 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—
			0,55	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—
			0,63	1,54	1,54	1,54	1,54	1,54	—
			0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	—
			0,88	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	—
			1,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,13	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,25	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,50	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,75	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			2,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
		na wyrywanie [kN]	0,50	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70	—
			0,55	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70	—
			0,63	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	—
			0,75	1,21	1,21	1,21	1,21	1,21	—
			0,88	1,32	1,32	1,32	1,32	1,32	—
			1,00	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—
			1,13	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—
			1,25	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—
			1,50	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—
			1,75	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—
			2,00	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzynska 180

DOKUMENTACJA
PROJEKTOWA

Tablica C42. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT20 6,3 x L, GT20 6,3 x L powder.coat, GTR20 6,3 x L i GT20 6,3 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø16 mm ze stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t,nom}$		8 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—
			0,55	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—
			0,63	1,54	1,54	1,54	1,54	1,54	—
			0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	—
			0,88	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	—
			1,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,13	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,25	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,50	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,75	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			2,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
		na wyrywanie [kN]	0,50	2,53	2,53	3,31	3,31	3,31	—
			0,55	2,53	2,53	3,31	3,31	3,31	—
			0,63	2,53	2,53	3,74	3,74	3,74	—
			0,75	2,53	2,53	4,85	4,85	4,85	—
			0,88	2,53	2,53	5,50	5,50	5,50	—
			1,00	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—
			1,13	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—
			1,25	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—
			1,50	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—
			1,75	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—
			2,00	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

DOKUMENT

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzowska 180

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

Tablica C43. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT25 6,3 x L, GT25 6,3 x L powder.coat, GTR25 6,3 x L i GTR25 6,3 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$		8 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—
			0,55	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—
			0,63	1,54	1,54	1,54	1,54	1,54	—
			0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10	—
			0,88	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	—
			1,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,13	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,25	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,50	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			1,75	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
			2,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00	—
		na wrywanie [kN]	0,50	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70	—
			0,55	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70	—
			0,63	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	—
			0,75	1,21	1,21	1,21	1,21	1,21	—
			0,88	1,32	1,32	1,32	1,32	1,32	—
			1,00	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—
			1,13	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—
			1,25	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—
			1,50	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—
			1,75	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—
			2,00	1,60	1,60	1,60	1,60	1,60	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości V_{Rk} mogą być zwiększone o 8,3%

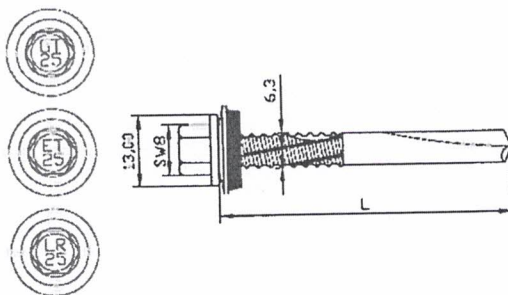
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości V_{Rk} mogą być zwiększone o 16,6%

Mar 2024
K1220000

Wbudowano na obiekcie... ul. Włoszanka 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C44. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT25 6,3 x L, GT25 6,3 x L powder.coat, GTR25 6,3 x L i GTR25 6,3 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø16 mm ze stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże stalowe



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	Drewno klasy ≥ C24	
M _{t,nom}		8 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna na ścinanie [kN]	0,50	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42		
		0,55	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42		
		0,63	1,54	1,54	1,54	1,54	1,54		
		0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	2,10		
		0,88	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49		
		1,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00		
		1,13	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00		
		1,25	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00		
		1,50	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00		
		1,75	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00		
		2,00	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00		
	na wyrywanie [kN]	0,50	2,53	2,53	3,31	3,31	3,31	3,31	
		0,55	2,53	2,53	3,31	3,31	3,31	3,31	
		0,63	2,53	2,53	3,74	3,74	3,74	3,74	
		0,75	2,53	2,53	4,85	4,85	4,85	4,85	
		0,88	2,53	2,53	5,50	5,50	5,50	5,50	
		1,00	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	6,37	
		1,13	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	6,37	
		1,25	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	6,37	
		1,50	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	6,37	
		1,75	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	6,37	
		2,00	2,53	2,53	6,37	6,37	6,37	6,37	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... *ul. Wawrzynka 180*

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C45. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTZ F02 4,8 x 20 i GTZ F02 4,8 x 20 powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże aluminiowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24		
$M_{t,nom}$		8 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	0,31	0,31	0,35	0,37	—	—	
			0,55	—	—	0,35	0,37	—	—	
			0,63	—	—	0,35	0,37	—	—	
			0,75	—	—	—	0,37	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	—	
		na wrywanie [kN]	0,50	0,31	0,31	0,35	0,37	—	—	
			0,55	—	—	0,35	0,37	—	—	
			0,63	—	—	0,35	0,37	—	—	
			0,75	—	—	—	0,37	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	—	

¹⁾ aluminium gatunku 1050A według PN-EN 573-3:2010

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Marek Trojan
KIEROWNIK

Wbudowano na obiekcie... ul. Narutowicza 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C46. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTZ F02 4,8 x 20 i GTZ F02 4,8 x 20 powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali nierdzewnej lub aluminium – podłoże aluminiowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24		
M _{t, nom}		8 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	0,31	0,31	0,35	0,37	—	—	
			0,55	—	—	0,35	0,37	—	—	
			0,63	—	—	0,35	0,37	—	—	
			0,75	—	—	—	0,37	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	0,31	0,31	0,35	0,37	—	—	
			0,55	—	—	0,35	0,37	—	—	
			0,63	—	—	0,35	0,37	—	—	
			0,75	—	—	—	0,37	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	—	

¹⁾ aluminium gatunku 1050A według PN-EN 573-3:2010
²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 8,3%
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości V_{R,k} mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie...

ul. Warszawskie 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C47. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GM-S 4,2 x L i GM-S 4,2 x L powder.coat, z łbem płaskim – podłoże stalowe i drewniane

PH2

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24 $h_{ef} = 16,8$ mm			
$M_{t,nom}$		8 Nm									
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	0,92	0,92	0,92	—	—	—	0,92	Nośność mocowanej blachy na docisk trzipienia wkręta
			0,55	0,92	0,92	0,92	—	—	—	0,92	
			0,63	1,32	1,32	1,32	—	—	—	1,32	
			0,75	—	—	—	—	—	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	—	—	
		na wrywanie [kN]	0,50	0,63	0,63	0,63	—	—	—	2,19	Nośność mocowanej blachy na przeciąganie i/ba wkręta
			0,55	0,63	0,63	0,63	—	—	—	2,19	
			0,63	0,63	0,63	0,85	—	—	—	2,19	
			0,75	—	—	—	—	—	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S23JR+N według PN-EN 10025-1:2007 lub gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie...ul. Wawrzyniaka 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C48. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GMR-S 4,2 x L i GMR-S 4,2 x L powder.coat, z łbem płaskim – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$		8 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,05	1,05	1,05	1,05	—	—
			0,55	1,05	1,05	1,05	1,05	—	—
			0,63	1,24	1,24	1,24	1,24	—	—
			0,75	1,24	1,24	1,24	1,24	—	—
			0,88	—	—	—	—	—	—
			1,00	—	—	—	—	—	—
		na wyrywanie [kN]	0,50	0,63	0,63	0,94	1,13	—	—
			0,55	0,63	0,63	0,94	1,13	—	—
			0,63	0,63	0,63	0,94	1,13	—	—
			0,75	0,63	0,63	0,94	1,13	—	—
			0,88	—	—	—	—	—	—
			1,00	—	—	—	—	—	—

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S23JR+N według PN-EN 10025-1:2007 lub gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... *ul. Wawrzynka 180*

Małgorzata Trojan
 KIEROWNIK PROJEKTU
**DOKUMENTACJA
 POWYKONAWCZA**

Tablica C49. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GMZ-S 4,2 x L i GMZ-S 4,2 x L powder.coat, z łbem płaskim – podłoże drewniane

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24 $h_{ef} = 16,8$ mm		
$M_{t,nom}$		3 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	—	—	—	—	—	0,92	Nośność mocowanej blachy na docisk trzpienia wkręta
			0,55	—	—	—	—	—	0,92	
			0,63	—	—	—	—	—	1,32	
			0,75	—	—	—	—	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	—	—	—	—	—	1,02	Nośność mocowanej blachy na przeciągnięcie i/ba wkręta
			0,55	—	—	—	—	—	1,02	
			0,63	—	—	—	—	—	1,29	
			0,75	—	—	—	—	—	1,29	
			0,88	—	—	—	—	—	1,29	
			1,00	—	—	—	—	—	1,29	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Wbudowano na obiekcie... ul. Nowosauwka 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C50. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GM-B 4,2 x L i GM-B 4,2 x L powder.coat, z łbem płaskim – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t,nom}$		8 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	0,92	0,92	0,92	—	—	
			0,55	0,92	0,92	0,92	—	—	
			0,63	1,32	1,32	1,32	—	—	
			0,75	—	—	—	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	0,63	0,63	0,63	—	—	
			0,55	0,63	0,63	0,63	—	—	
			0,63	0,63	0,63	0,85	—	—	
			0,75	—	—	—	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S23JR+N według PN-EN 10025-1:2007 lub gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie...

al. Wawrzowska 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C51. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GMR-B 4,2 x L
i GMR-B 4,2 x L powder.coat, z łbem płaskim – podłoże stalowe

PH2

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t,nom}$		3 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	
			0,55	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	
			0,63	1,24	1,24	1,24	1,24	1,24	
			0,75	1,95	1,95	1,95	1,95	1,95	
			0,88	1,95	1,95	1,95	1,95	1,95	
			1,00	2,46	2,46	2,46	2,46	2,46	
		na wyrywanie [kN]	0,50	0,41	0,41	0,66	0,84	0,84	
			0,55	0,41	0,41	0,66	0,84	0,84	
			0,63	0,41	0,41	0,66	0,84	0,84	
			0,75	0,41	0,41	0,66	0,84	0,84	
			0,88	0,41	0,41	0,66	0,84	0,84	
			1,00	0,41	0,41	0,66	0,84	0,84	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S23JR+N według PN-EN 10025-1:2007 lub gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie.

ul. Wawrzynowa 180

Marek Trojan
KIEROWNIK ROBÓT

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C52. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GM-K 4,2 x L
i GM-K 4,2 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

PH2
SW 1/4"

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$		8 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	0,92	0,92	0,92	—	—	
			0,55	0,92	0,92	0,92	—	—	
			0,63	1,32	1,32	1,32	—	—	
			0,75	—	—	—	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	
		na wyrywanie [kN]	0,50	0,57	0,57	0,57	—	—	
			0,55	0,57	0,57	0,57	—	—	
			0,63	0,57	0,57	0,63	—	—	
			0,75	—	—	—	—	—	
			0,88	—	—	—	—	—	
			1,00	—	—	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S23JR+N według PN-EN 10025-1:2007 lub gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

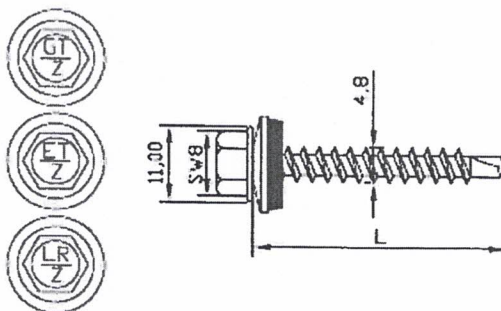
Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Marcel Trojan
KIEROWNIK ROBOT

Wbudowano na obiekcie. ul. Wawrzynów
180 DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C53. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTZF 4,8 x L i GTZF 4,8 x L, powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali nierdzewnej – podłoże drewniane



Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	Drewno klasy $\geq$ C24 $h_{ef} = 16,8$ mm		
$M_{t,nom}$		3 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	—	—	—	—	—	0,62	Nośność mocowanej blachy na docisk trzipienia wkręta
			0,55	—	—	—	—	—	0,62	
			0,63	—	—	—	—	—	1,13	
			0,75	—	—	—	—	—	1,46	
			0,88	—	—	—	—	—	1,46	
			1,00	—	—	—	—	—	1,46	
		na wyrywanie [kN]	0,50	—	—	—	—	—	2,78	Nośność mocowanej blachy na przeciąganie i/ba wkręta
			0,55	—	—	—	—	—	2,78	
			0,63	—	—	—	—	—	4,51	
			0,75	—	—	—	—	—	4,51	
			0,88	—	—	—	—	—	4,51	
			1,00	—	—	—	—	—	4,51	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ aluminium gatunku 1050A według PN-EN 573-3:2010, stan H42 według PN-EN 485-2:2016

Marcel Trojan
KIEROWNIK ROBÓT

Wbudowano na obiekcie. *ul. Wesołowska 180*

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C54. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTS-STAR 4,8 x L, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$		3 Nm						
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,50	—	—	—	—	
			0,55	—	—	—	—	
			0,63	—	—	—	—	
			0,75	1,56	1,56	1,56	1,56	
			0,88	1,56	1,56	1,56	1,56	
			1,00	2,10	2,10	2,10	2,10	
		na wyrywanie [kN]	0,50	—	—	—	—	
			0,55	—	—	—	—	
			0,63	—	—	—	—	
			0,75	0,60	0,60	1,22	1,43	
			0,88	0,60	0,60	1,22	1,43	
			1,00	0,60	0,60	1,22	1,43	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S23JR+N według PN-EN 10025-1:2007 lub gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Marek Trojan
 KIEROWNIK ROBÓT

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzawska 180 DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA

Tablica C55. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT3 HD 5,5 x L i GT3 HD 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]			0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	2,00	Drewno klasy $\geq$ C24	
$M_{t,nom}$			5 Nm							
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,75	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	—	
			0,88	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	—	
			1,00	3,20	3,20	3,20	3,20	3,20	—	
			1,25	3,20	3,20	3,20	3,20	3,20	—	
			1,50	3,20	3,20	3,20	3,20	3,20	—	
		na wrywanie [kN]	0,75	0,86	1,04	1,59	1,59	1,59	—	
			0,88	0,86	1,04	1,59	1,59	1,59	—	
			1,00	0,86	1,04	1,59	1,59	1,59	—	
			1,25	0,86	1,04	1,59	1,59	1,59	—	
			1,50	0,86	1,04	1,59	1,59	1,59	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S23JR+N według PN-EN 10025-1:2007 lub gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Marek Trojan
KIEROWNIK ROBÓT

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzynka 180

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C56. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT3 HD 5,5 x L i GT3 HD 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø14 mm ze stali zwykłej węglowej – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		0,75	0,88	1,00	1,25	1,50	2,00	Drewno klasy ≥ C24		
$M_{t,nom}$		5 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,75	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	—	
			0,88	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	—	
			1,00	3,20	3,20	3,20	3,20	3,20	—	
			1,25	3,20	3,20	3,20	3,20	3,20	—	
			1,50	3,20	3,20	3,20	3,20	3,20	—	
		na wrywanie [kN]	0,75	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	—	
			0,88	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	—	
			1,00	0,95	0,95	1,66	1,66	1,66	—	
			1,25	0,95	0,95	1,66	1,88	1,88	—	
			1,50	0,95	0,95	1,66	1,88	2,77	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S23JR+N według PN-EN 10025-1:2007 lub gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzawska 180

Marek Trojan
KIEROWNIK ROBÓT

DOKUMENTACJA
PROJEKOWA

Tablica C57. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GT6L 6,3 x L i GT6L 6,3 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø16 mm ze stali zwykłej węglowej – podłoże stalowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	Drewno klasy ≥ C24		
$M_{t,nom}$		7 Nm								
Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	Nośność charakterystyczna	na ścinanie [kN]	0,75	2,10	2,10	2,10	2,10	—	—	
			1,00	3,60	3,60	3,60	3,60	—	—	
			1,25	4,35	4,35	4,35	—	—	—	
			1,50	6,15	6,15	6,15	—	—	—	
			2,00	10,50	10,50	10,50	—	—	—	
			3,00	11,30	11,30	—	—	—	—	
		na wyrywanie [kN]	0,75	5,10	5,10	5,10	5,10	—	—	
			1,00	5,10	5,10	5,10	5,10	—	—	
			1,25	5,10	5,10	5,10	—	—	—	
			1,50	5,10	5,10	5,10	—	—	—	
			2,00	5,10	5,10	5,10	—	—	—	
			3,00	5,10	5,10	—	—	—	—	

¹⁾ stal gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

²⁾ stal gatunku S23JR+N według PN-EN 10025-1:2007 lub gatunku S280GD, S320GD lub S350GD według PN-EN 10346:2015

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S320GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 8,3%

Jeśli oba elementy I i II są wykonane ze stali gatunku S350GD wartości $V_{R,k}$ mogą być zwiększone o 16,6%

Wbudowano na obiekcie... ul. Wawrzowska 180

Marek Trojan
KIEROWNIK ROBÓT

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Tablica C58. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników GTZ5AGF 5,5 x L i GTZ5AGF 5,5 x L powder.coat, z łbem sześciokątnym i z podkładką uszczelniającą Ø16 mm ze stali nierdzewnej – podłoże aluminiowe

Grubość podłoża ¹⁾ [mm]		1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	Drewno klasy ≥ C24	
$M_{t, nom}$		7 Nm							
Nośność charakterystyczna	na wrywanie [kN]	Grubość elementu mocowanego ²⁾ [mm]	2,00	1,83	2,51	2,74	3,30	—	—
		3,00	1,83	2,51	2,74	3,30	—	—	
	na ścinanie [kN]	Długość ramienia [mm]	25	0,15	0,16	0,17	0,17	—	—
			30	0,13	0,13	0,14	0,14	—	—
			34	0,11	0,12	0,12	0,13	—	—
			38	0,10	0,11	0,11	0,11	—	—
			42	0,09	0,10	0,10	0,10	—	—
			46	0,08	0,09	0,09	0,09	—	—
			50	0,08	0,08	0,08	0,08	—	—
			54	0,07	0,08	0,08	0,08	—	—

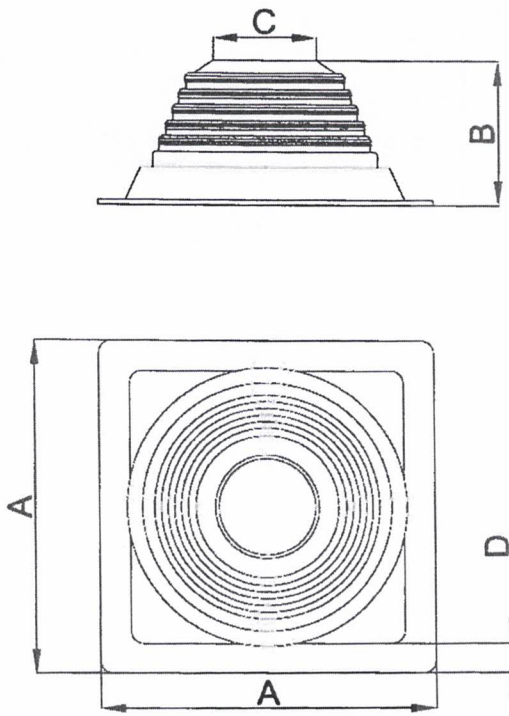
¹⁾ aluminium stop 1050A według PN-EN 573-3:2010, stan H42 według PN-EN 485-2:2016

²⁾ aluminium stop 1050A według PN-EN 573-3:2010, stan H42 według PN-EN 485-2:2016

Marcel Trojan
KIEROWNIK PRAC

Wbudowano na obiekcie... *al. Wierzyńskiego 180*

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA



Oznaczenie: GMF1 + GMF8

Podstawa: $A = 14 + 425 \text{ mm}$

Wysokość: $B = 55 + 140 \text{ mm}$

Średnica górnego otworu (w przypadku kołnierzy otwartych): $C = 22 + 152 \text{ mm}$

Szerokość aluminiowej taśmy w podstawie kołnierza: $D = 18 + 30 \text{ mm}$

Średnica elementu, wokół którego wykonywane jest zabezpieczenie: $6 + 330 \text{ mm}$

Rysunek C1. Kołnierz GMF

Wbudowano na obiekcie... *ul. Wąsławskie 180*

Marek Trojan
KIEROWNIK ROBÓT

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA