

**ZESTAWIENIE STALI ZBROJENIOWEJ DO RYSUNKÓW NUMER
K2.1 PRZEKRÓJ PIONOWY SZYBU WINDOWEGO
K2.2 PRZEKROJE POZIOME SZYBU WINDOWEGO**

NUMER PRĘTA	B500SP EPSTAL										ST500B			
	Długości i ilości prętów dla poszczególnych średnic.										Długości i ilości prętów dla poszczególnych średnic.			
	#20		#16		#12		#10		#8		Ø8		Ø6	
	długość [m]	ilość [szt.]	długość [m]	ilość [szt.]	długość [m]	ilość [szt.]	długość [m]	ilość [szt.]	długość [m]	ilość [szt.]	długość [m]	ilość [szt.]	długość [m]	ilość [szt.]
1					34,00	1								
2													1,54	24
3					1,85	22								
4					2,00	20								
5									1,38	48				
6									818,00	1				
7					8,50	16								
8									818,00	1				
9									2,90	8				
10													2,01	30
11													1,29	30
12													0,25	245
13								1,60	8					
14													0,96	16
15								36,40	1					
16					1,85	12								
17					2,00	11								
18			1,91	5										
	Razem długość [m]		Razem długość [m]		Razem długość [m]		Razem długość [m]		Razem długość [m]		Razem długość [m]		Razem długość [m]	
	0,00		9,55		294,90		49,20		1725,44		0,00		212,57	
	Masa jednostkowa pręta [kg/m]		Masa jednostkowa pręta [kg/m]		Masa jednostkowa pręta [kg/m]		Masa jednostkowa pręta [kg/m]		Masa jednostkowa pręta [kg/m]		Masa jednostkowa pręta [kg/m]		Masa jednostkowa pręta [kg/m]	
	2,47		1,58		0,89		0,62		0,4		0,4		0,22	
	Masa [kg]		Masa [kg]		Masa [kg]		Masa [kg]		Masa [kg]		Masa [kg]		Masa [kg]	
	0,00		15,09		261,87		30,36		681,55		0,00		47,19	
	Masa stali B500SP [kg]										Masa stali ST500B [kg]			
	988,87										47,19			
	ŁĄCZNA MASA STALI [kg]													
	1036,06													