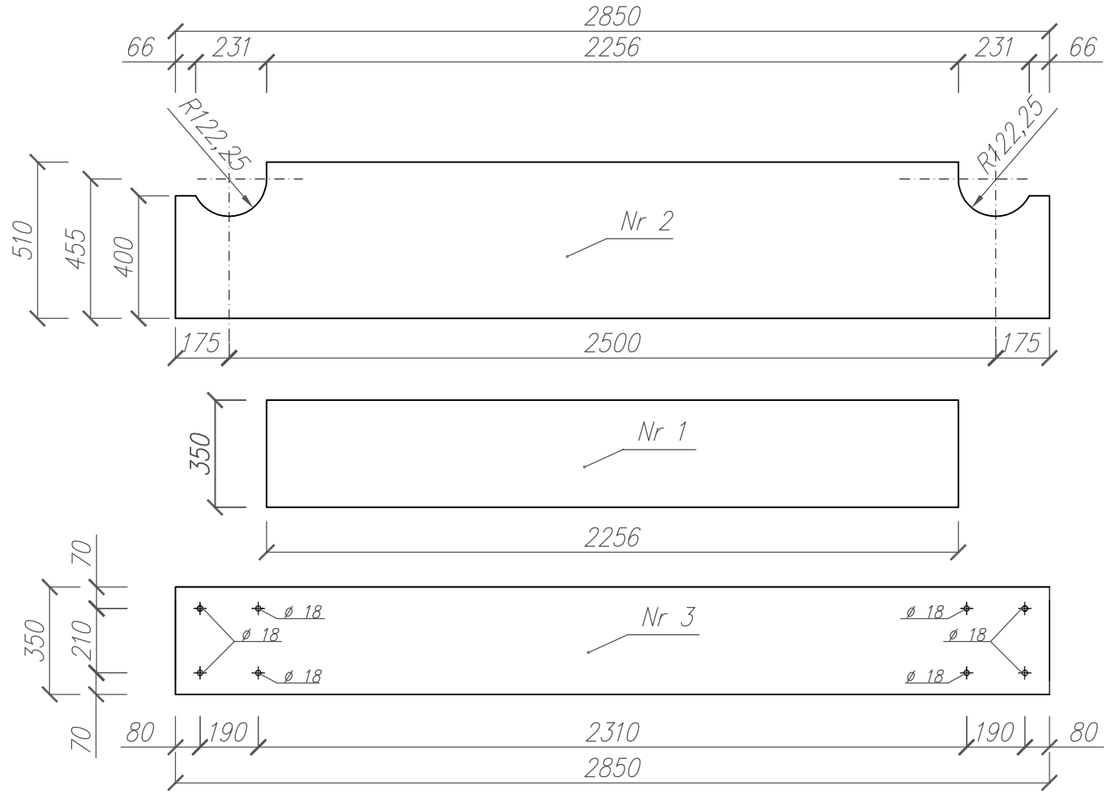
POPRZECZNICA
KAMIENIEC ZĄBKOWICKI
SKALA 1:25

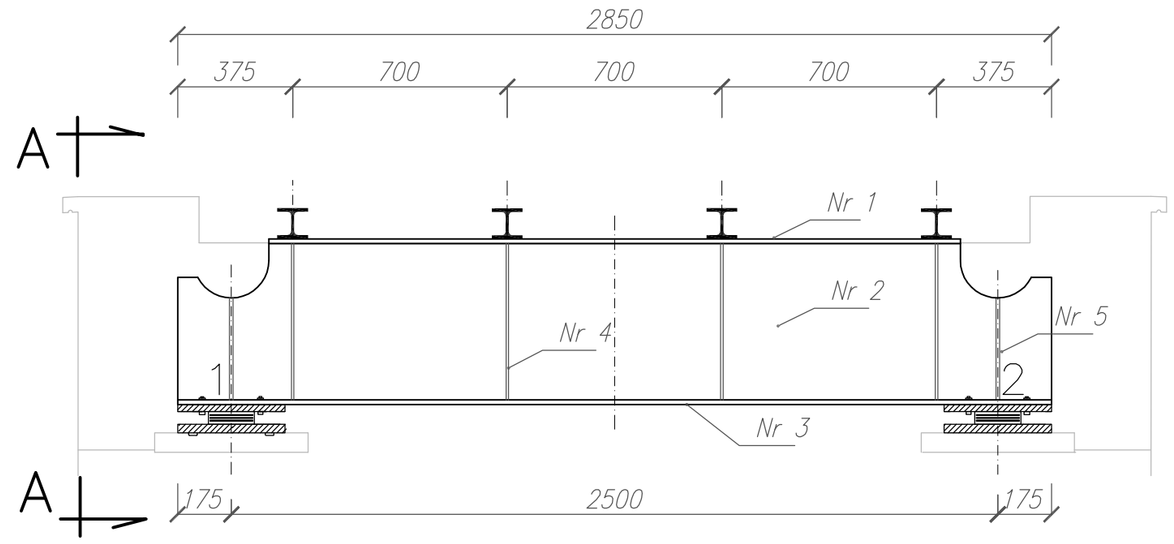
STALOWA KONSTRUKCJA POPRZECZNICY
SKALA 1:20

ELEMENT NR 1,3 GRUBOŚĆ 15mm, NR 2 GRUBOŚĆ 12mm.



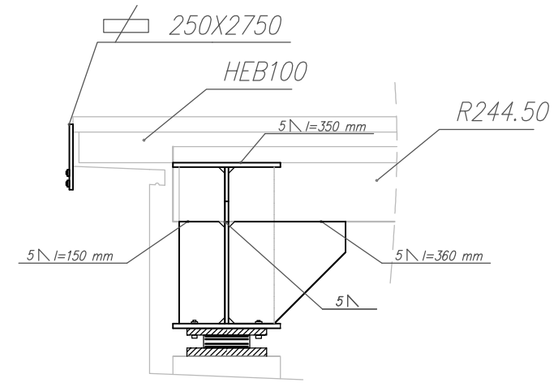
Otwory pasować wraz z elementami współkonstrukcyjnymi (łożyska, podkładki itd). Rozstaw i rozmieszczenie owtorów sprawdzić przed zabetonowaniem tulei śrub w ciosach podłozyskowych. Długość śrub dopasować do elemnetów łączonych i głębokości tuleii w ciosach podłożyskowych.

STALOWA KONSTR. POPRZECZNICY
ROZSTAW ŻEBER I PODŁUŻNIC
SKALA 1:20



WIDOK ELEMENTU

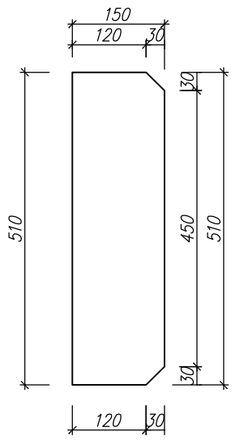
A–A



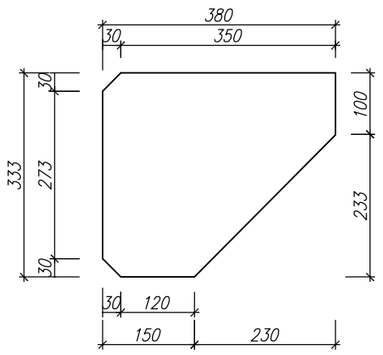
Element pasować wraz z konstrukcją rurową. Styk elemntów dźwigarów głównych (rura 244.5) do elementu nr 2 łączyć spoiną pachwinową, obustronną gr. 5mm.
Śruby mocujące płaskownik 2750x250 do przyczółka w rozstawie co 0.5m 2 śruby. Rozstaw śrub między sobą 4d, odległośc od dolnego krańca 2d płaskownika (d średnica sruby). Otwór w płaskowniku dla kabla eNN skorelowac z branżą elektryczną.

SZCZEGÓŁY KONSTRUKCYJNE
SKALA 1:10

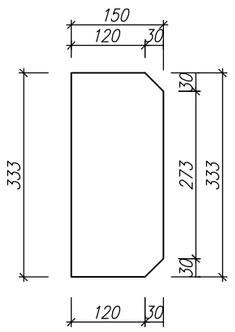
NR 4 – ŻEBRO PIONOWE
BLACHA GR. 8 mm



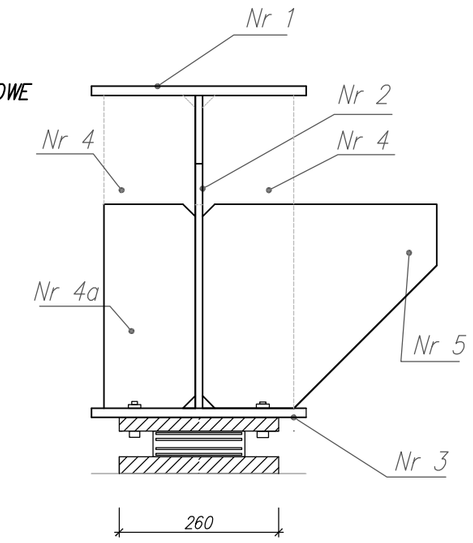
NR 5 – ŻEBRO PIONOWE
BLACHA GR. 10 mm



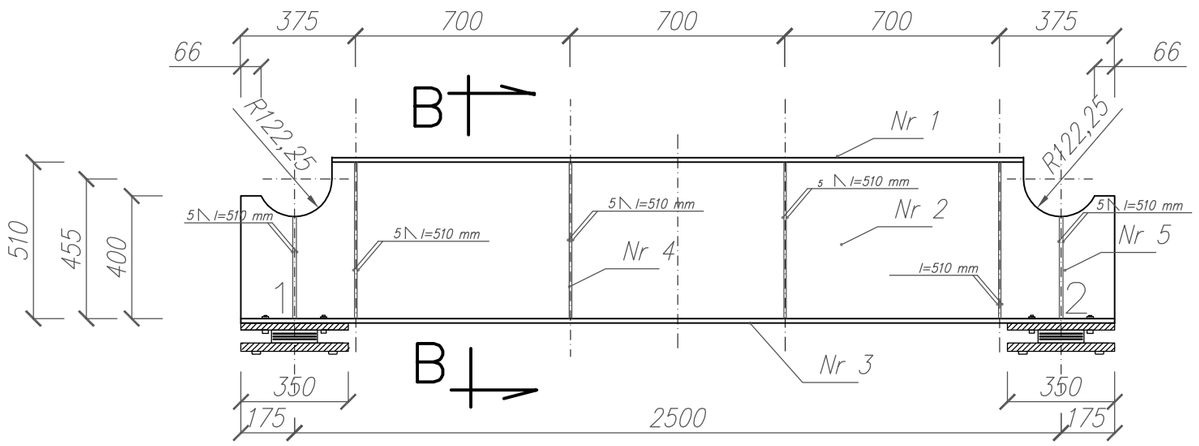
NR 4a – ŻEBRO PIONOWE
BLACHA GR. 10 mm



PRZEKRÓJ POPRZECZNY
ŻEBRA PIONOWE, BLACHOWNICA
B–B

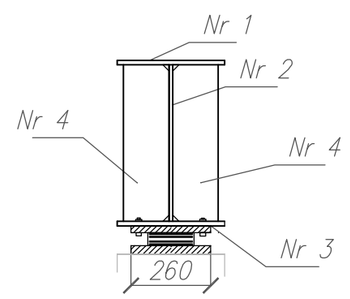


STALOWA KONSTRUKCJA POPRZECZNICY
SKALA 1:20



PRZEKRÓJ POPRZECZNY

B–B



DANE MATERIAŁOWE:

STAL 18G2A (EN S355J2),
Elektrody: EB 146,
Śruby: M–16 kl.8.8,

Tabela.1. Dane ilościowe dla jednego przyczółka

Nr	Nazwa Elementu	Typ	Ilość [szt]	Grubość [mm]	Długość [mm]	Szerokość [mm]	Objętość elementu [m^3]	Masa 1szt. [kg]	Masa Całkowita [kg]
1	Element nr.1	blacha	1	15	2256	350	0,0118	92,98	92,98
2	Element nr.2	blacha	1	12	2850	510	0,0174	136,92	136,92
3	Element nr.3	blacha	1	15	2850	350	0,0150	117,46	117,46
4	Żebro nr.4	blacha	2	8	510	150	0,0006	4,80	9,61
5	Żebro nr.4a	blacha	2	10	333	150	0,0005	3,92	7,84
6	Żebro nr.5	blacha	8	10	333	380	0,0013	9,93	79,47
7	Płaskownik 2750x25	blacha	1	10	2750	250	0,006875	53,97	53,97
								SUMA	498,24

UWAGI:

1. Elementy stalowe po oczyszczeniu do stopnia Sa 2.5 zabezpieczyć antykorozyjnie poprzez metalizację 200 μm oraz doszczelnienie powłokami epoksydowo poliuretanowymi o łącznej grubości 180 μm.Spoiny czoławe wykonywać o grubości cieńszego z łączonych elementów.
2. Spoiny obrobić zgodnie z PN–89/S–10050.
3. Spoiny wykonać na całej długości łączonych elementów.
4. Elementy spawać wyprowadzając spoiny na płytki wybiegowe.
5. Elektrody dokładnie osuszyć przed spawaniem.
6. Stosować śruby, podkładki i nakrętki ocynkowane klasy 8.8.
7. Otwory dla śrub wykonać o średnicy ø 18 mm lub zgodnie z oznaczeniami.
8. Części cierne zabezpieczyć smarem grafitowym.
9. Po montażu śruby zabezpieczyć smarem grafitowym.
10. Elementy konstrukcji stalowej powinny spełniać wymagania norm: PN–82/S–10052 oraz PN–89/S–10050.
11. Badania połączeń i konstrukcji wykonać zgodnie z PN–89/S–10050.
12. Wymiary elementów należy sprawdzać na bieżąco w trakcie prac montażowych, a nieścisłości zgłosić projektantowi.
13. Przed wysłaniem elemntów konstrukcyjnych na plac budowy należy wykonać montaż próbny w wytwórni konstrukcji stalowych.

WYMIARY: mm (chyba, że na rysunkach podano inaczej).

CENTRUM INŻYNIERII LĄDOWEJ TENSOR
ul. ŻEGLESTOWSKA 3, 59-542 Wrocław
tel./fax: 071/333 65 48, NIP: 755-167-37-67

Nazwa i adres obiektu budowlanego: BUDOWA KŁADKI POMOSTU ŁĄCZĄCEGO TEREN BŁONII KAMIENIECKICH Z KOMPLEKSEM BOISK		Arkusz: A2 / Wersja: K7_2.5.dwg
Tytuł: SZCZEGÓŁY ELEMENTÓW KONSTR.		Skala: 1:10/20
Faza projektu: WYKONAWCZY	Data: listopad 2012	Nr rys.: K-8
Branża: MOSTOWA		
Projektant: dr inż. Arkadiusz DRÓŻDŻ	Specjalność i nr uprawnień: konstr. - 82/02/Op	Podpis:
Opracowanie: mgr inż. Szymon Piątkowski	Specjalność i nr uprawnień:	Podpis:
Asystent: mgr inż. Marcin Tulliszka	Specjalność i nr uprawnień:	Podpis:
Branża: MOSTOWA		
Sprawdzający: mgr inż. Jerzy Sylwestrzak	Specjalność i nr uprawnień: konstr. -6/02/Op	Podpis:
Licencja oprogramowania: AutoCAD Civil3D SerialNo 347-069801**		