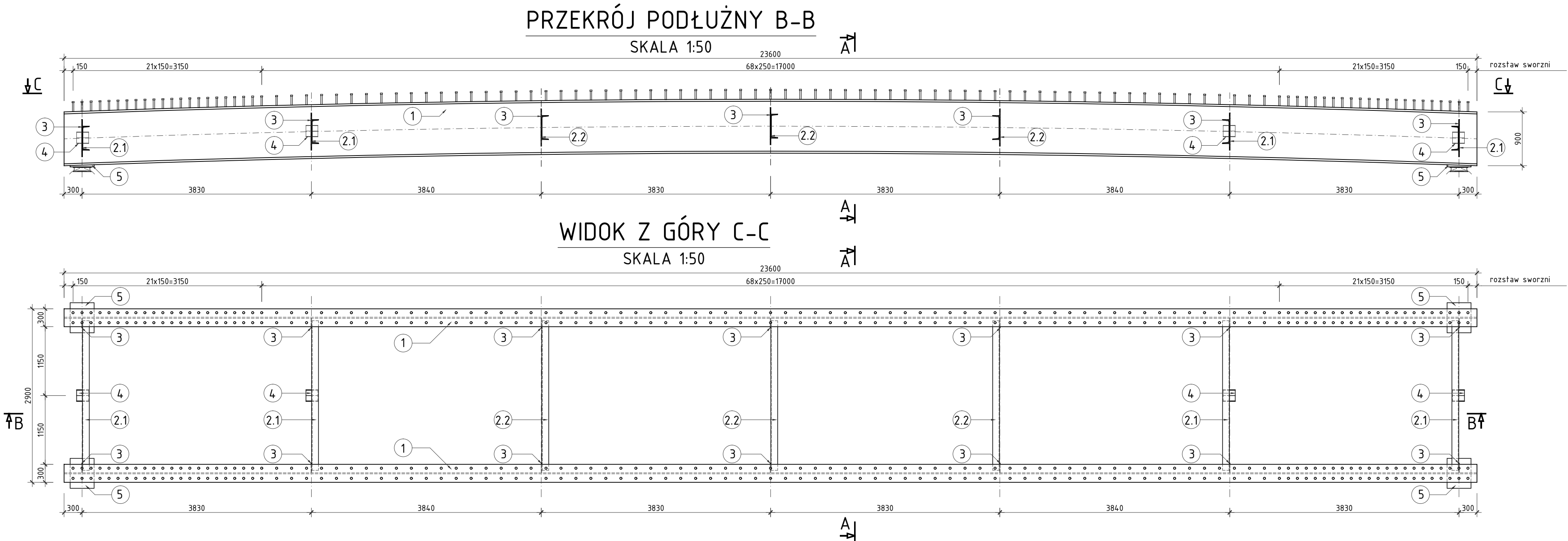


RYSUNEK KONSTRUKCYJNY
KONSTRUKCJI STALOWEJ
SKALA 1:20,1:50

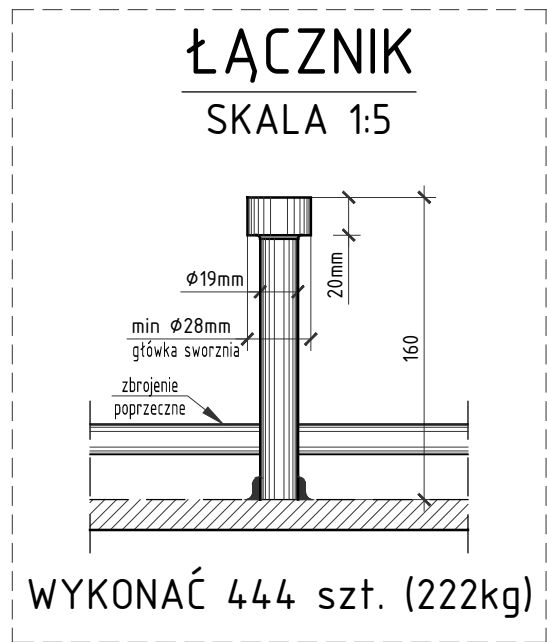


ZESTAWIENIE STALI KONSTRUKCJI POMOSTU

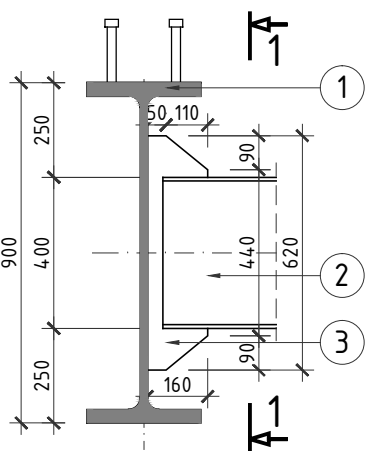
NR	ELEMENT	GRUBOŚĆ mm	SZEROKOŚĆ mm	DŁUGOŚĆ "L" mm	MASA 1 ELEMENTU kg (netto)	ILOŚĆ szt.	ŁĄCZNA MASA kg (netto)
a	b	c	d	e	f	g	h
1	Dźwigar główny HEB 900	2910 kg/m		23600	6867,60	2	13735,20
2.1	Poprzecznicza C400	71,8 kg/m		2500	179,50	4	718,00
2.2	Poprzecznicza C400	71,8 kg/m		2500	179,50	3	538,50
3	Blacha wezłowa 10x160x620	10	160	620	7,79	14	109,02
4	Rura ochronna $\phi 193,7/8,0 \times 200$	36,6 kg/m		200	7,32	4	29,28
5	Blacha centrująca (łożysko - dźwigna główny) 40x400x500	4,0	400	500	62,80	4	251,20
Łącznie				[kg]			15381,20
Spoiny - 1,8% masy elementów				[kg]			276,86
ŁĄCZNIE MASA: ELEMENT				[kg]			15 658,1

WYKONAĆ 1 ZESTAW

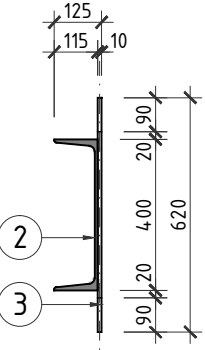
Ilość sworzni - 444szt. (222kg)



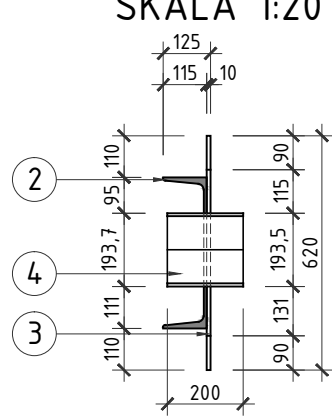
SZCZEGÓŁ
MOCOWANIE POPRZECZNICY
SKALA 1:20



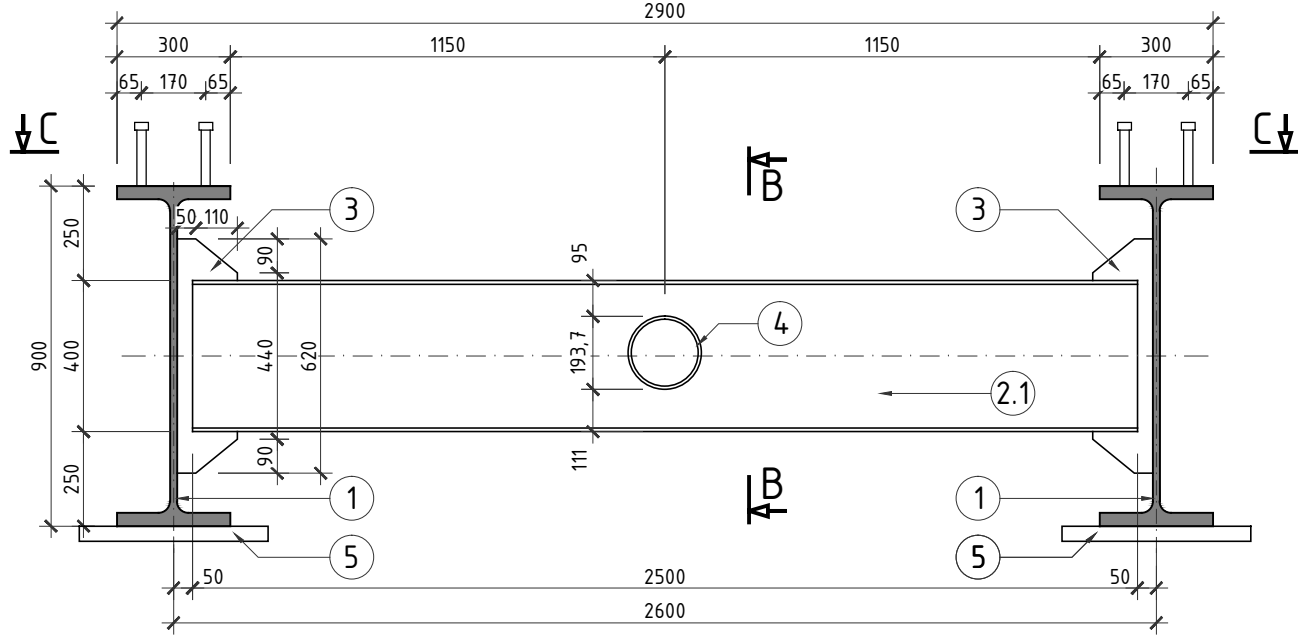
PRZEKRÓJ 1-1
SKALA 1:20



SZCZEGÓŁ PRZEJŚCIA
RURY OCHRONNEJ
SKALA 1:20



PRZEKRÓJ POPRZECZNY A-A
SKALA 1:20



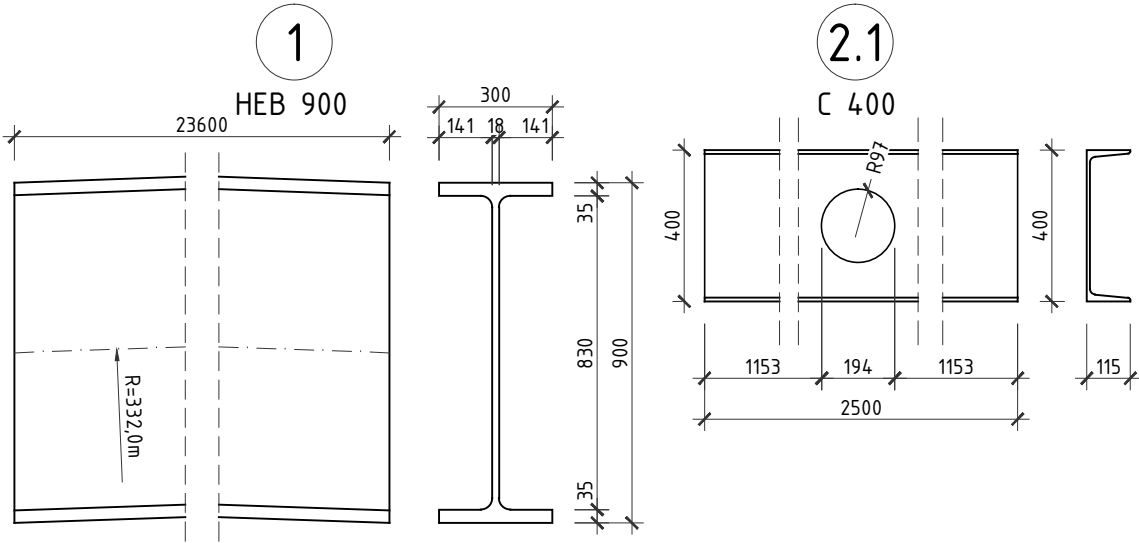
UWAGA

- PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI STALOWEJ NIEZBĘDNE JEST WYKONANIE RYSUNKÓW WARSZTATOWYCH Z UWZGLĘDNIENIEM PODNIESIENIA WYKONAWCZEGO.
- Przy wykonywaniu elementów należy bezwzględnie zachować pionowość środków dźwigarów głównych.
- Wszystkie połączenia elementów wykonywać jako spawane.
- Spoiny wykonywać o grubościach: pachwinowe - 0,7x grubość cieńszego z łączonych elementów, czołowe - 1,0x grubość cieńszego z łączonych elementów.
- Spoiny czołowe wykonać jako spoiny specjalnej jakości. Wszystkie spoiny czołowe należy prześwietlać na całej długości. Przygotowanie elementów do spawania (ukosowanie) powinno być podane w projekcie technologii spawania.
- Wszystkie spoiny pachwinowe powinny być obrobione mechanicznie.
- Spoiny montażowe wykonać jako spoiny specjalnej jakości.
- Materiały do połączeń spawanych będą określone przez Wykonawcę w projekcie technologicznym spawania.
- Połączenie sworzni z półką górną dźwigny zrealizować za pomocą zgrzeiny tworzonej dzięki krótkotrwałemu łukowi elektrycznemu w otoczeniu podkładki jonizującej. WYKONAĆ 444 SZT. (222KG)
- Wszystkie elementy należy obrobić i dopasować zgodnie z technologią spawania opracowaną w wytwórni konstrukcji.
- Zabezpieczenia antykorozyjne wykonać wg SST. W miejscu występowania spoiny montażowej pozostawić na elemencie niepokryty pas szerokości 50mm. Po wykonaniu spoin montażowych uzupełnić brakujące zabezpieczenie antykorozyjne.
- Łożyska osadzać w skrzyżowaniu osi dźwigarów z osiami poprzecznic podporowych. Wykonanie rysunków warsztatowych musi poprzedzić dokładne określenie typu łożysk wraz z dostosowaniem blach klinowych do odpowiednich wymiarów.
- Otwory w pasach dolnych dźwigarów dla zakotwienia łożysk nawiercić wg przyjętego typu łożysk podczas próbnego montażu w wytwórni, przed wykonaniem powłoki antykorozyjnej.
- Podczas próbnego montażu w wytwórni należy zaniwelować osie podparć dźwigarów głównych, a wyniki pomiarów przekazać na budowę celem prawidłowego wykonania ciosów podłożyskowych.
- Podział na elementy transportowe ustalić z wykonawcą montażu w uzgodnieniu z Projektantem.
- Wszystkie elementy blachownic fazować 2x2mm.
- Rysunki nie są rysunkami warsztatowymi, wymiary elementów, masa - brutto.
- Konstrukcję stalową należy wykonać zgodnie z normą PN-89/S-10090 "Obiekty mostowe. Konstrukcje stalowe. Wymagania i badania".
- RYSUNEK ROZPATRYWAĆ RAZEM Z RYSUNKIEM NR 3 "WIDOK OGÓLNY KŁADKI".

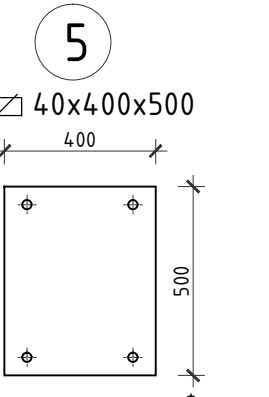
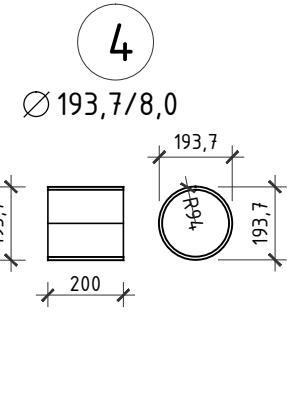
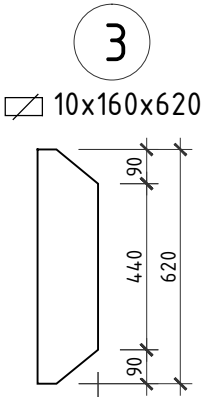
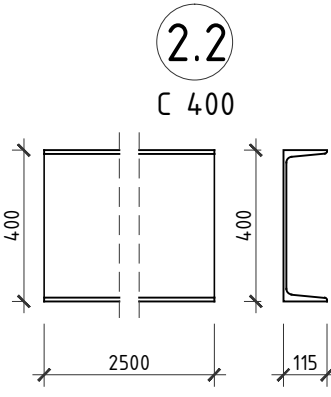
PODNIESIENIE WYKONAWCZE



UWAGA: Podczas wykonania konstrukcji stalowej należy dokonać korekty krzywizny dźwigny o wyznaczone wartości podniesienia wykonawczego pokazane na powyższym schemacie.



UWAGA: Wymiary i krzywizna dźwigny nie uwzględnia podniesienia wykonawczego konstrukcji.



UWAGA: Rozmieszczenie otworów i ich średnic dopasować do zakotwienia zastosowanego łożyska.

SMP projektanci		SMP Projektanci Sp. z o.o. Sp. k. ul. Głuchowska 1 60-101 Poznań www.smp.poznan.pl e-mail: biuro@smp.poznan.pl tel. 61 861 96 36, fax. 61 861 06 44 NIP 779-23-71-246 REGON 301375359	
Inwestor:		Gmina Mosina Pl. 20 Października 1, 62-050 Mosina	
Nazwa inwestycji:		Budowa kładki pieszo - rowerowej w ciągu ul. Lipowej w m. Krosinko	
Branża:		MOSTOWA	
Stadium dokumentacji:		PB/PW	
Stanowisko	Imię i nazwisko	Uprawnienia	Podpis
Projektant	mgr inż. Błażej Tyburski	WKP/0364/PODM/15 specjalność inż. mostowa	<i>Tyburski</i>
Opracował	mgr inż. Dawid Żuchliński		<i>Żuchliński</i>
Opracował	inż. Ewa Kowalska		<i>Kowalska</i>
Opracował			
Sprawdzający	mgr inż. Krzysztof Pokorski	WKP/0091/PODM/04 specjalność mostowa	<i>Pokorski</i>
Tytuł rysunku:		Rysunek konstrukcyjny konstrukcji stalowej	
Nr umowy: IK.210.2017.MP		Data opracowania: 09/2018	
		Skala: 1:20, 1:50	
		Nr 08	