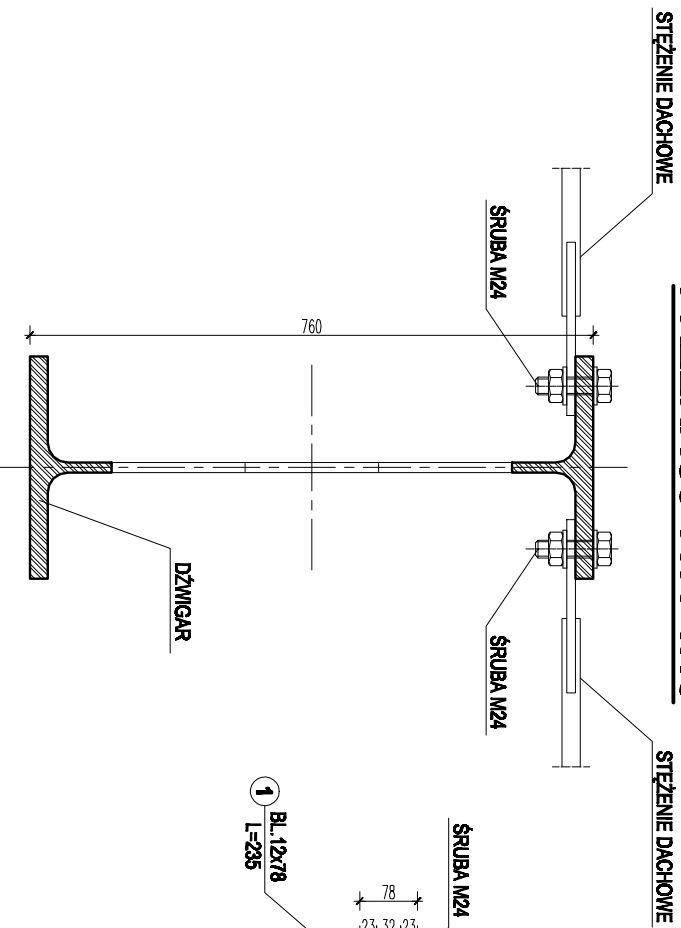
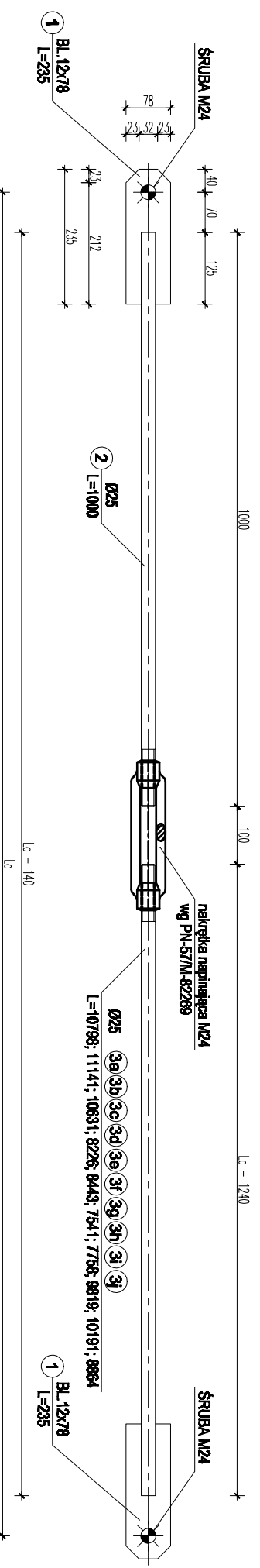


PRZEKRÓJ A-A 1:10

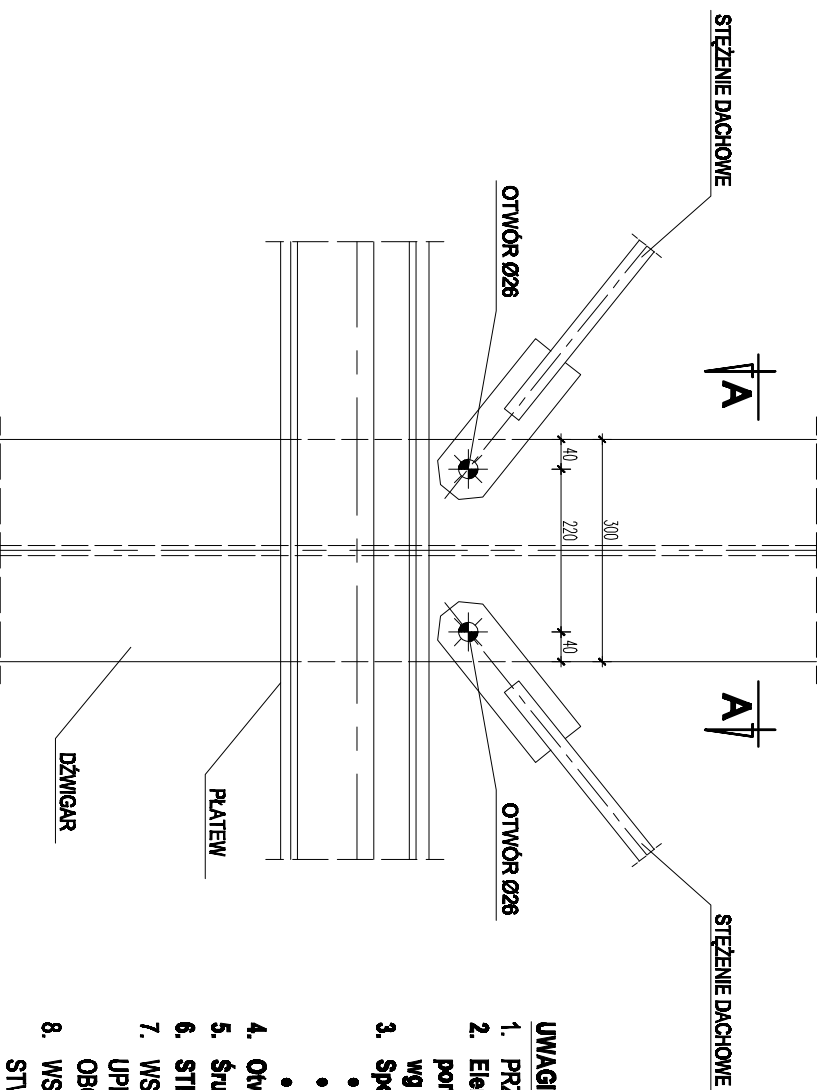


SZCZEGÓŁ STĘŻENIA 1:10



SZCZEGÓŁ MOCOWANIA STĘŻEŃ

POŁĄCZONYCH DO DŹWIGARA 1:10



SD1 - szt.4 (Lc=12036)	SD1 - szt.4 (Lc=12036)
SD2 - szt.6 (Lc=12381)	SD2 - szt.6 (Lc=12381)
SD3 - szt.4 (Lc=11871)	SD3 - szt.4 (Lc=11871)
SD4 - szt.4 (Lc=9466)	SD4 - szt.4 (Lc=9466)
SD5 - szt.4 (Lc=9683)	SD5 - szt.4 (Lc=9683)
SD6 - szt.8 (Lc=8781)	SD6 - szt.8 (Lc=8781)
SD7 - szt.4 (Lc=8998)	SD7 - szt.4 (Lc=8998)
SD8 - szt.4 (Lc=11059)	SD8 - szt.4 (Lc=11059)
SD9 - szt.6 (Lc=11431)	SD9 - szt.6 (Lc=11431)
SD10 - szt.6 (Lc=10104)	SD10 - szt.6 (Lc=10104)

UWAGI:

- PRZED ZAMÓWIENIEM ELEMENTÓW SPRAWDZIĆ WSZYSTKIE WYKAZY.
- Elementy stalowe oczyścić do II-ego stopnia czystości i zabezpieczyć antykorozyjnie (np. pomalować dwukrotnie minią otworową) następnie pomalować farbą wierzchniego krycia wg opracowania architektury.
- Spoiny nieopisane wykonać na całej długości styku:
 - s. pachwinowe 0,7 gr. ścianki cieńszego z łączonych elementów,
 - s. czołowe 0 gr. ścianki cieńszego z łączonych elementów,
 - STOSOWAĆ SPOINY KONSTRUKCYJNE O gr. NIEMNIEJSZEJ NIŻ 3,0 mm.
- Otwory wykonać na montażu.
- Śruby kl.5.8 wg PN/M-82105, nakrętki kl.5 wg PN/M-82144, podkładki wg PN/M-82005.
- STĘŻENIA POŁĄCZONE PODWIESZAĆ DO PŁATWI W CELU ZMNIJSZENIA ZWISU.
- WSZELKIE PRACE WYKONYWAĆ POD NADZOREM OSOBY POSIADAJĄCEJ ODPowiednie UPRAWNIENIA WYKONAWCZE, ZGODNIE ZE SZTUKĄ BUDOWLANĄ ORAZ OBOWIĄZUJĄCYMI W POLSCE NORMAMI BUDOWLANYMI I WYKONAWCZYMI.
- WSZYSTKIE MATERIAŁY UŻYTE DO REALIZACJI OBIEKTU MUSZĄ POSIADAĆ ATESTY STWIERDZAJĄCE ICH PRZYDATNOŚĆ W BUDOWNICTWIE.

ZESTAWIENIE STALI PROFILOWEJ

Poz.	szl.	Przekrój	Materiał	Ilość w elem. [szl.]	Ilość elem. [szl.]	Długość [m]	Masa			
							Jednost. [kg/m]	Element. [kg]	Calkowita [kg]	
SD1	1	BL. 12x78	S235JR/G1 (S13SX)	2	4	235	7,35	1,73	13,81	
	2	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	1000	3,85	3,85	15,41	
	3a	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	10798	3,85	4,1,61	166,43	
SD2	1	BL. 12x78	S235JR/G1 (S13SX)	2	6	12	235	7,35	20,72	
	2	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	6	6	1000	3,85	23,12	
	3b	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	6	6	11141	3,85	42,93	257,58
SD3	1	BL. 12x78	S235JR/G1 (S13SX)	2	4	8	235	7,35	13,81	
	2	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	4	1000	3,85	3,85	15,41
	3c	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	4	10631	3,85	40,97	163,86
SD4	1	BL. 12x78	S235JR/G1 (S13SX)	2	4	8	235	7,35	1,73	13,81
	2	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	4	1000	3,85	3,85	15,41
	3d	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	4	8226	3,85	31,70	126,79
SD5	1	BL. 12x78	S235JR/G1 (S13SX)	2	4	8	235	7,35	1,73	13,81
	2	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	4	1000	3,85	3,85	15,41
	3e	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	4	8443	3,85	32,53	130,14
SD6	1	BL. 12x78	S235JR/G1 (S13SX)	2	8	16	235	7,35	1,73	27,63
	2	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	8	8	1000	3,85	3,85	30,83
	3f	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	8	8	7541	3,85	29,06	232,47
SD7	1	BL. 12x78	S235JR/G1 (S13SX)	2	4	8	235	7,35	1,73	13,81
	2	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	4	1000	3,85	3,85	15,41
	3g	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	4	7758	3,85	29,89	118,58
SD8	1	BL. 12x78	S235JR/G1 (S13SX)	2	4	8	235	7,35	1,73	13,81
	2	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	4	1000	3,85	3,85	15,41
	3h	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	4	4	9819	3,85	37,84	151,34
SD9	1	BL. 12x78	S235JR/G1 (S13SX)	2	6	12	235	7,35	1,73	20,72
	2	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	6	6	10191	3,85	39,27	233,62
	3i	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	6	6	10191	3,85	39,27	233,62
SD10	1	BL. 12x78	S235JR/G1 (S13SX)	2	6	12	235	7,35	1,73	20,72
	2	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	6	6	1000	3,85	3,85	23,12
	3j	0 25	S235JR/G1 (S13SX)	1	6	6	8864	3,85	34,16	2154,08
Masa łączna elementów [kg]									43,08	
Dodatek na spoiny 2,0% [kg]									2197,16	
Masa całkowita [kg]									2197,16	

STAL S235JR/G1 (S13SX) ELEKTRODA 1.46 ER

PRACOWNIA PROJEKTOWA "AKON"		BRANŻA:	KONSTR.
10 - 672 OLSZTYN UL. ELBĄSKA 125		SKALA:	1:10
OBIEKT:	WIATA NAD PLATFORMĄ WIAZDOWĄ I WYJAZDOWĄ	DATA:	06.2008
ADRES:	DRÓGOWE PRZEJŚCIE GRANICZNE W BEZLEDACH	NR RYS.:	K - 17
TEMAT:	STĘŻENIA POŁĄCZONE	PROJEKT BUDOWLANY	
PROJEKTANT:	ingr inż. Anna Ceynowa	Upr.:	277/86/01
SPRAWDZAJĄCY:	ingr inż. Beata Saba	Upr.:	WAW/0098/P00K/04
OPRACOWAŁ:	ingr inż. Marek Gutowski	Upr.:	