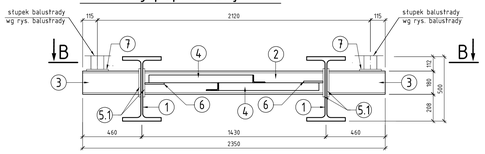
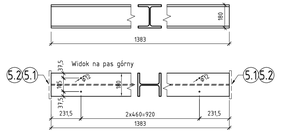
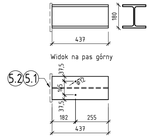
Przekrój poprzeczny A-A



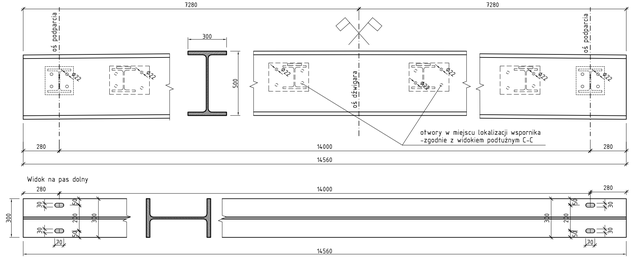
2 I HEB 180 $L_{poprzecznicy}$ =1383mm -10szt.



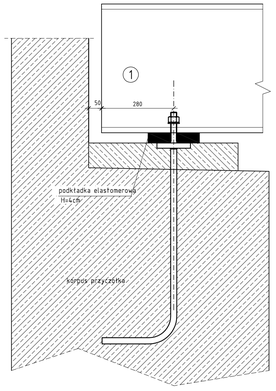
3 I HEB 180 $L_{poprzecznicy}$ =436mm -28szt.

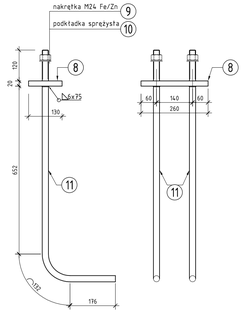


1 I HEB 500 $L_{całk.\ dźwigara}$ =14560mm -2szt.

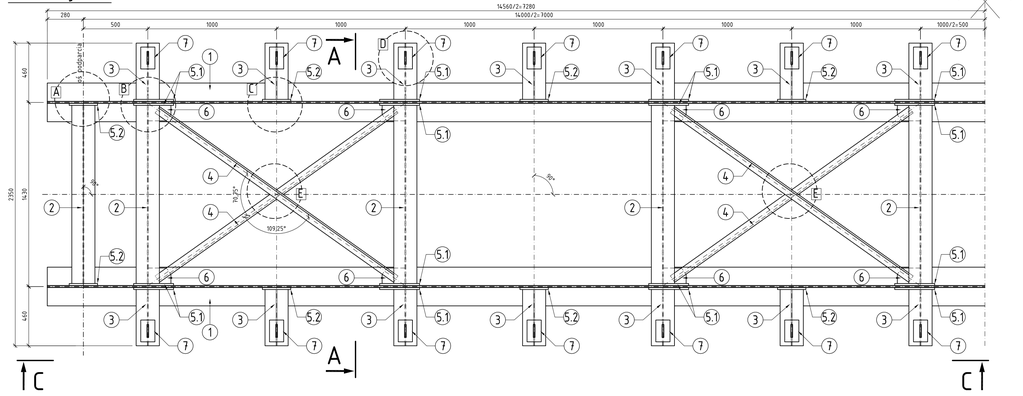


Szczegół łożyska (1:10)

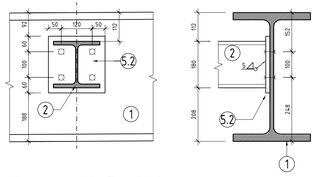




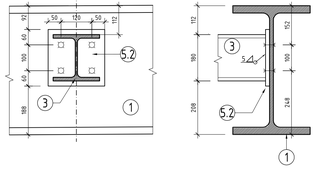
Przekrój B-B



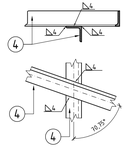
Szczegół A (1:10)



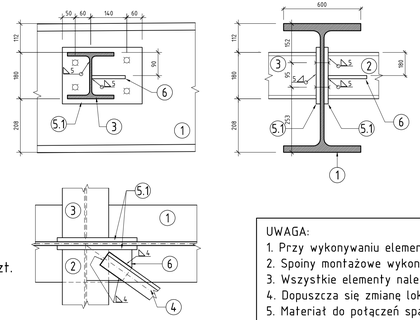
Szczegół C (1:10)



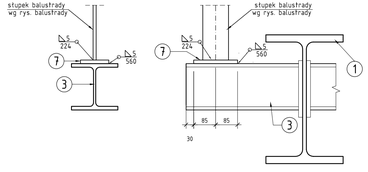
Szczegół E. (1:10)



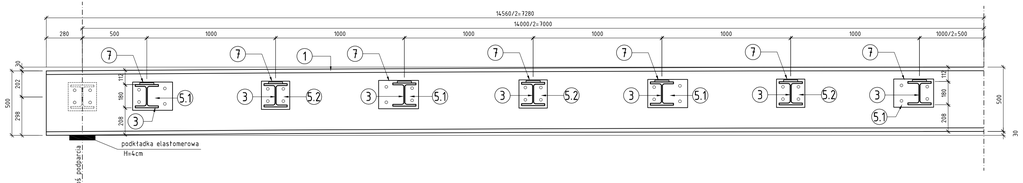
Szczegół B (1:10)



Szczegół D. (1:10)



Widok podłużny C-C

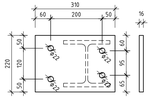


4 L 60x60x6 L=2270mm -8szt.

(Skala 1:10)

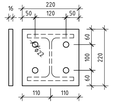
5.1 ▱ 220x16 L=310mm -32szt.

(Skala 1:10)



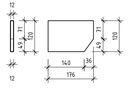
5.2 ▱ 220x16 L=220mm -16szt.

(Skala 1:10)



6 ▱ 120x12 L=176mm -16szt.

(Skala 1:10)

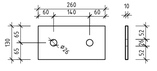


7 ▱ 110x14 L=170mm -28szt.

(Skala 1:10)

8 ▱ 130x10 L=260mm -4szt.

(Skala 1:10)



UWAGA:
1. Przy wykonywaniu elementów należy bezwzględnie zachować pionowość środników belek głównych i poprzecznic.
2. Spoiny montażowe wykonać jako specjalnej jakości.
3. Wszystkie elementy należy obrobić i dopasować zgodnie z technologią spawania opracowaną w wytwórni konstrukcji.
4. Dopuszcza się zmianę lokalizacji styków montażowych przy akceptacji projektanta.
5. Materiał do połączeń spawanych określi Wykonawca w projekcie technologii spawania.
6. Wszystkie ostre krawędzie należy fazować 2x2mm.
7. Zabezpieczenia antykorozyjne wykonać wg SST. W miejscu występowania spoiny montażowej pozostawić na elemencie niepokryty pas szerokości 50mm.
8. Udarność stali sprawdzić w temp. -40°C.
9. RYSUNEK NIE JEST RYSUNKIEM WARSZTATOWYM

Zestawienie stali dla kładki

NR	PRZEKRÓJ mm	DŁUGOŚĆ "L" [mm]	MASA 1 ELEM. kg	ILOŚĆ szt.	ŁĄCZNA MASA kg
1	IHEB 500	14560	2722,72	2	5445,44
2	IHEB 180	1383	70,81	10	708,10
3	IHEB 180	436	22,32	28	624,96
4	L 60x60x6	2270	12,30	8	98,40
5.1	▱ 220x16	310	8,56	32	273,92
5.2	▱ 220x16	220	6,08	16	87,28
6	▱ 120x12	176	1,99	16	31,84
7	▱ 110x14	170	2,06	28	57,68
8	▱ 130x10	260	2,65	4	10,61
9	nakrętka M24 Fe/Zn		0,20	8	1,60
10	podkładka sprężysta M24		0,15	8	1,20
11	pręt Ø 24 nagwintowany L=110cm		3,91	8	31,30
12	śruby M20 (5.6) z łbem sześciokątnym		0,70	128	89,60
13	nakrętka M20		0,20	128	25,60
14	podkładka M20 (D60mm, gr.6mm)		0,15	128	19,20
				Łącznie [kg]	7506,63
				Spoiny - 1,8% masa elementów [kg]	135,12
				Razem [kg]	7641,75

wykonać jedną konstrukcję kładki

stal S355J2+M wg EN 1993-1-1:2005
PN-EN 10027-1:2007
Stosowne elektrody wykonawca dobierze dla powyższego oznaczenia stali.

Inwestor: Miasto i Gmina Szamotuły, ul. Dworcowa 26, 64-500 Szamotuły Nr umowy: 55/2021	ATAR Marta Kaczan-Melcer ul.Jodłowa 3, 62-090 Rokietnica, tel. 606 183 533, biuro.atar@op.pl, NIP 787-110-63-43, REGON 301889182	
Inwestycja: BUDOWA KŁADKI NAD RZEKĄ SAMĄ NA ULICY ZAMKOWEJ W SZAMOTUŁACH.		
Rysunek: Konstrukcja stalowa kładki		Nr rys. 10

STANOWISKO	IMIĘ I NAZWISKO	NR UPRAWNIEŃ SPECJALNOŚĆ	PODPIS
Projektant branży mostowej	mgr inż. Marta Kaczan-Melcer	WKP/0242/POOM/06 do projektowania bez ograniczeń w specjalności mostowej	Kaczan
Sprawdzający branży mostowej	mgr inż. Weronika Stodkowicz	WKP/0282/POOM/10 do projektowania bez ograniczeń w specjalności mostowej	

Stadium dokumentacji:	projekt techniczny	Data opracowania: 2022r.	Skala: 1:20