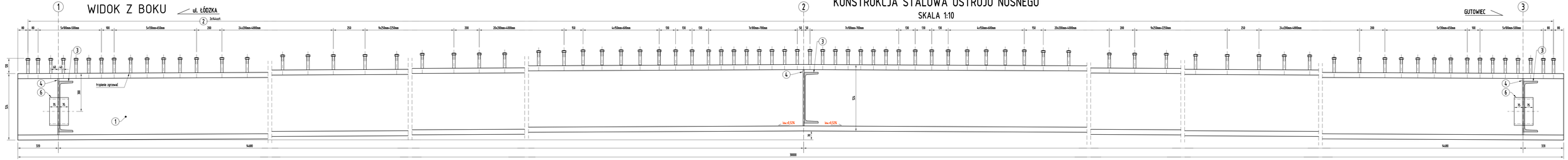
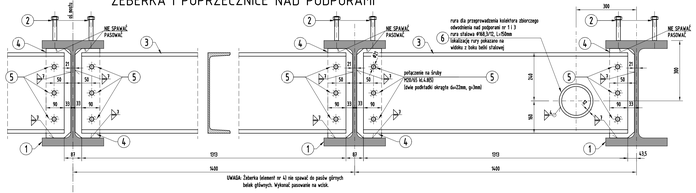
KONSTRUKCJA STALOWA USTROJU NOŚNEGO

SKALA 1:10



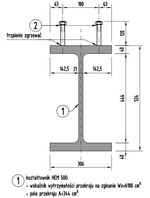
PRZEKRÓJ POPRZECZNY

ŻEBERKA I POPRZECZNICE NAD PODPORAMI



PRZEKRÓJ POPRZECZNY

DŹWIGAR GŁÓWNY



Zestawienie stali elementów dodatkowych konstrukcji stalowej (cała konstrukcja):

NR	PRZEKRÓJ mm	DŁUGOŚĆ "L" [mm]	MASA kg/m	MASA 1 ELEMENTU kg	ILOŚĆ szt.	ŁĄCZNA MASA kg
3	CE 400	1313	48,3	63,42	12	761,1
4	⌀ 123x10	444	9,7	4,31	24	103,4
5	M20/65 KLA.8(5)			0,3	72	21,6
	podkładki okrągłe – d_w=22mm, g=3mm			0,0163	144	2,4
6	Ø168,3/12	150	46,3	6,95	2	13,9
				Łącznie [kg]		902,4
				Spoiny – 1,8% masa elementów [kg]		16,2
				Razem [kg]		918,6

stal S235
Stosowne elektrody wykonawca dobierze
dla powyższego oznaczenia stali.

Zestawienie stali dla jednego dźwigara stalowego:

NR	PRZEKRÓJ mm	DŁUGOŚĆ "L" [mm]	MASA kg/m	MASA 1 ELEMENTU kg	ILOŚĆ szt.	ŁĄCZNA MASA kg
1	HEM 500	30 000	270,0	8100,00	1	8100,00
2	trzpienie Ø20 L=120mm z nakrętką M20			0,35	336	117,60
				Łącznie [kg]		8217,6
				Spoiny – 1,8% masa elementów [kg]		147,9
				Razem [kg]		8366,0

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

WYKONAĆ 5 BELEK

UWAGA:

1. Wszystkie elementy należy obrobić i dopasować zgodnie z technologią spawania opracowana w wytwórni konstrukcji.
2. **Belki stalowe przed montażem muszą mieć podniesienie wykonawcze w postaci strzałki odwrotnej w środku rozpiętości każdego z przęseł belki. Wartość strzałki odwrotnej (podniesienia wykonawczego) w środku rozpiętości przęseł wynosi 20mm.**
3. RYSUNEK NIE JEST RYSUNKIEM WARSZTATOWYM.
4. Wykonawca w ramach opracowywanego rysunku warsztatowego belek przedstawi lokalizacje ewentualnych spawanych styków montażowych (styk z pełnej nośności przekroju belki), pokarze szczegóły połączeń itp. Lokalizacje styków montażowych oraz rysunek warsztatowy należy zatwierdzić przed realizacją belek u Inspektora Nadzoru oraz Projektanta mostu.
5. Wykonawca w ramach rysunku warsztatowego konstrukcji przedstawi dla wybranych i ostatecznie zatwierdzonych typów łożysk blachy klinowe w celach podparcia konstrukcji stanowiące podstawę do oparcia i zamocowania łożysk.
6. Do dźwigarów głównych przyspawać żeberka do mocowania stężeń oraz mocowania łożysk (blachy klinowe) przed wykonaniem zabezpieczenia antykorozyjnego konstrukcji (**zabezpieczenie konstrukcji wg opisu technicznego oraz SST**). Nie dopuszcza się spawania konstrukcji ustroju nośnego po wykonaniu zabezpieczenia antykorozyjnego stali w wytwórni
7. Śruby zabezpieczyć przed odkręcaniem klejem epoksydowym (żywicą).
8. Śruby zabezpieczyć antykorozyjnie poprzez ocynkowanie – zabezpieczenie antykorozyjne powierzchni śrub porównywalne do 50µm cynkowania zanurzeniowego.

WYKONAWCA DOKUMENTACJI:
MOSTOWNIA
ul. Chełmońskiego 16, 42-600 Będzin
tel. +48 605 470 926
PBO-BUD Krzysztof Bak
ul. 1 Maja 75 a, 42-700 Lubliniec
tel. 698 604 927 fax 61 844 83 56
biuro@pbo-bud.pl

ZAMAWIAJĄCY: MIASTO KALISZ
MIEJSKI ZARZĄD DRÓG I KOMUNIKACJI W KALISZU
UL. ZŁOTA 43
62-800 KALISZ

UMOWA: 29/272/19/2017 z dnia 11.07.2017

INWESTYCJA: **REMONT ULICY RAJSKOWSKIEJ W KALISZU WRAZ Z REMONTEM MOSTU NA RZECE SWĘDNI W CIĄGU ULICY RAJSKOWSKIEJ.**

BRANŻA: DROGOWA

TEMAT: ETAP II. REMONT MOSTU NA RZECE SWĘDNI

RYSUNEK: KONSTRUKCJA STALOWA USTROJU NOŚNEGO

TOM/NR: PW

PROJEKTANT: mgr inż. WERONIKA SŁODKOWICZ
uprawnienia budowlane do projektowania bez ograniczeń w specjalności konstrukcyjno-budowlanej

SPRAWDZAJĄCY: mgr inż. RAFAŁ KUCZKA
uprawnienia budowlane do projektowania bez ograniczeń w specjalności konstrukcyjno-budowlanej

MOSTOWNIA

DATA: 12.2018 | SKALA: 1:10 | NR RYS.: M.11