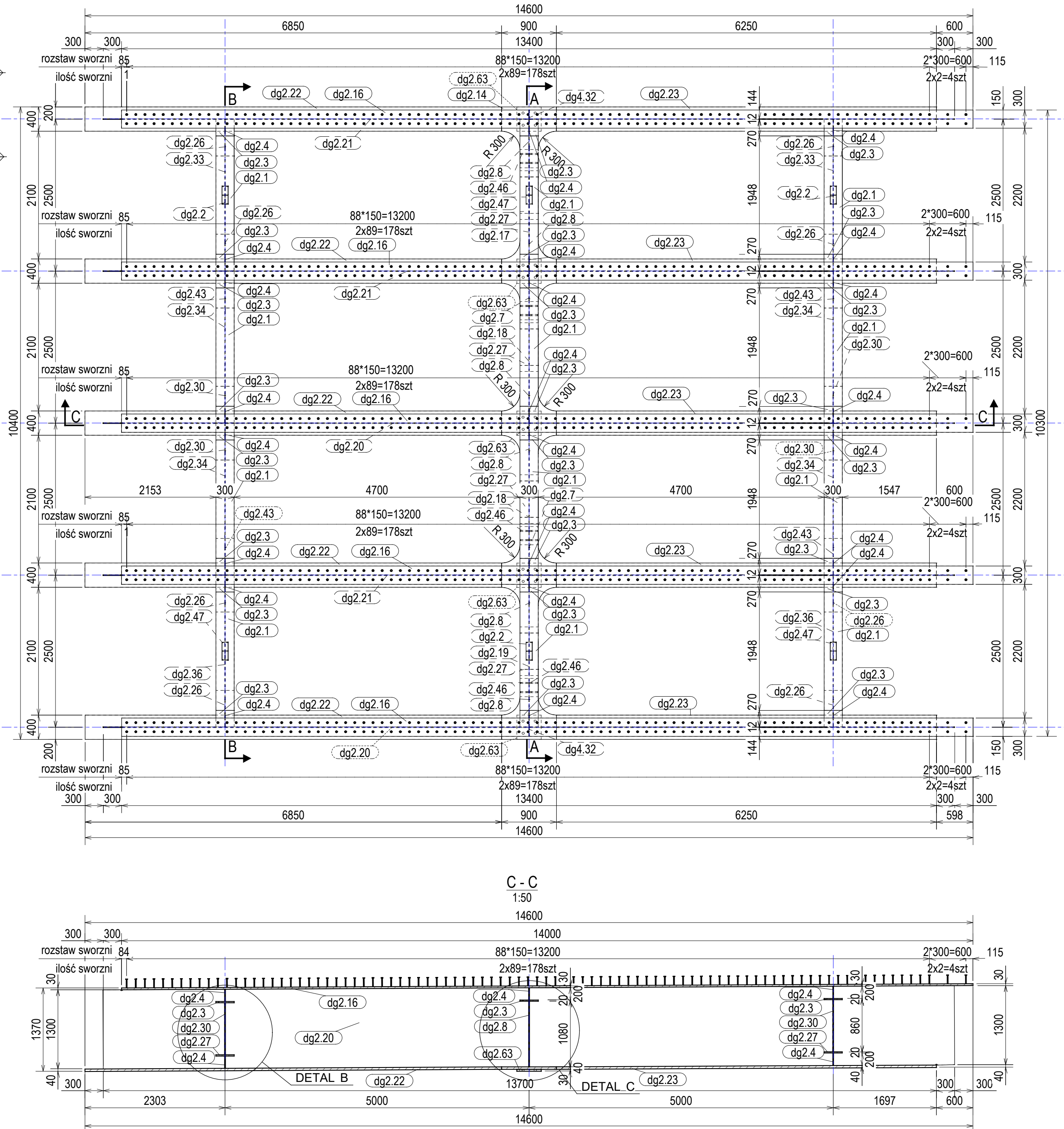


WIDOK Z GÓRY

1:50



ZESTAWIENIE SWORZNI DLA ZESPÓŁU: DG2.6

ŚREDNICA [mm]	DŁUGOŚĆ [mm]	CIEŻAR [kg]	ILOAŚĆ	CIEŻAR [kg]
19	150	0.378	910	343.98

WYKAZ ELEMENTÓW ZESPÓŁU NAZWA ZESPÓŁU: DG2.6 ILOŚĆ ZESPÓŁÓW: 1

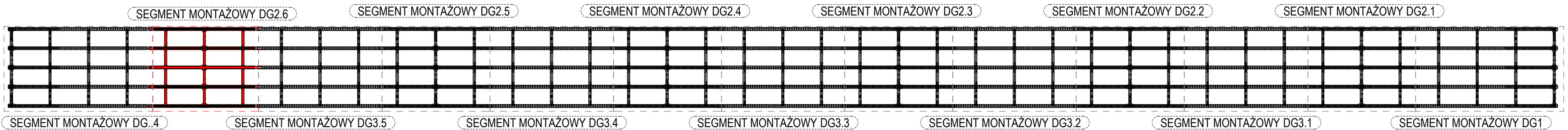
OGÓŁEM Z UWZGLĘDNIAJĄC NA SPOINY (1,8%) 29317.54				
OGÓŁEM NA ZESPÓŁ 28799.16				
ELEMENT/PROFIL	MATERIAŁ	ILOAŚĆ	DŁUGOŚĆ [mm]	CIEŻAR [kg]
dg2.1	BL20*300	2	1948	183.53
dg2.1	BL20*300	4	1948	367.11
dg2.1	BL20*300	6	1948	550.51
dg2.2	BL10*100	4	610	19.03
dg2.3	BL20*270	24	300	305.21
dg2.4	BL12*201	3	220	10.67
dg2.4	BL12*201	4	220	14.18
dg2.4	BL12*201	4	220	14.21
dg2.4	BL12*202	1	220	3.57
dg2.4	BL12*202	28	220	99.77
dg2.7	BL12*450	1	1084	45.38
dg2.7	BL12*450	1	1084	45.39
dg2.8	BL12*450	1	1079	45.32
dg2.8	BL12*450	1	1080	45.31
dg2.8	BL12*450	1	1080	45.32
dg2.8	BL12*450	1	1080	45.38
dg2.8	BL12*450	1	1081	45.35
dg2.8	BL12*450	1	1081	45.37
dg2.13	BL20*300	4	300	56.52
dg2.14	BL40*900	1	1150	193.59
dg2.14	BL40*900	1	1150	193.62
dg2.15	BL40*900	3	1900	822.41
dg2.16	BL30*300	5	14000	4945.50
dg2.17	BL12*1084	1	1595	150.15
dg2.18	BL12*1122	1	1588	161.06
dg2.18	BL12*1122	1	1589	161.09
dg2.19	BL12*1082	1	1594	150.40
dg2.20	BL12*1304	2	14000	3434.44
dg2.21	BL12*1304	3	14000	5151.67
dg2.22	BL40*400	5	8850	4301.80
dg2.23	BL40*400	5	6250	3925.00
dg2.24	BL20*300	2	1289	121.39
dg2.24	BL20*300	2	1289	121.44
dg2.24	BL20*300	4	1288	242.67
dg2.26	BL12*450	2	856	71.76
dg2.26	BL12*450	2	856	71.79
dg2.26	BL12*450	4	857	143.64
dg2.27	BL20*300	2	602	56.71
dg2.27	BL20*300	18	600	508.68
dg2.30	BL12*450	4	856	143.41
dg2.33	BL12*857	2	1594	233.12
dg2.34	BL12*897	2	1588	255.01
dg2.34	BL12*898	2	1589	255.24
dg2.36	BL12*857	2	1594	233.12
dg2.43	BL12*450	2	860	71.85
dg2.43	BL12*450	2	860	71.87
dg2.46	BL20*135	8	1080	181.38
dg2.46	BL20*135	8	1090	183.06
dg2.47	BL10*100	8	608	37.93
dg2.63	BL30*400	5	400	183.19
dg4.32	BL12*140	2	1302	34.04

ZESTAWIENIE POWIERZCHNI DO MALOWANIA DLA ZESPÓŁU: DG2.6

OGÓŁEM NA ZESPÓŁ	POWIERZCHNIA [m2]
	400.58

SCHEMAT ROZMIESZCZENIA SEGMENTÓW MONTAŻOWYCH

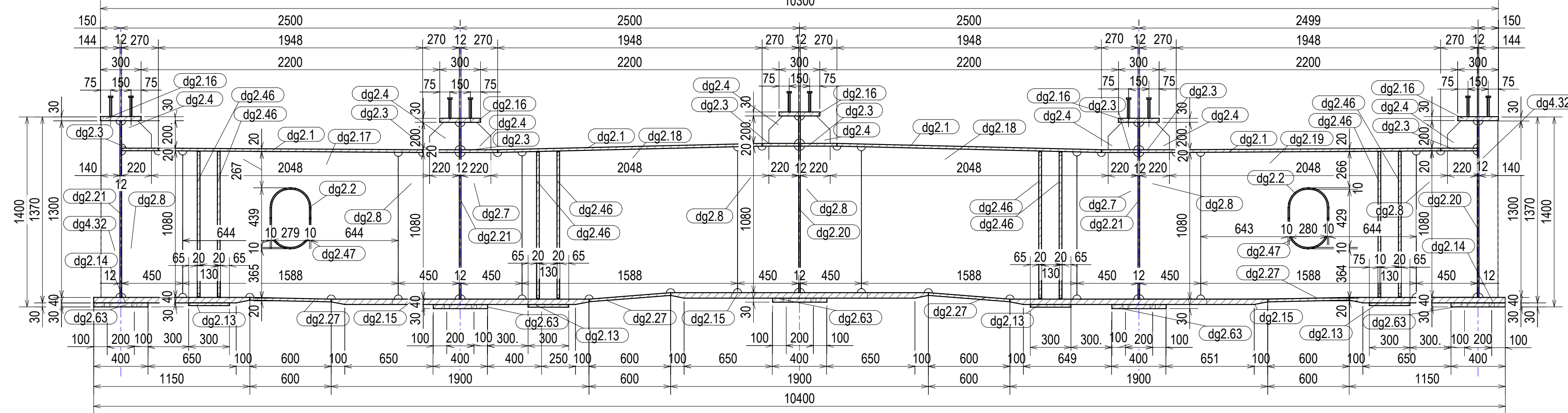
1:400



A - A

1:25

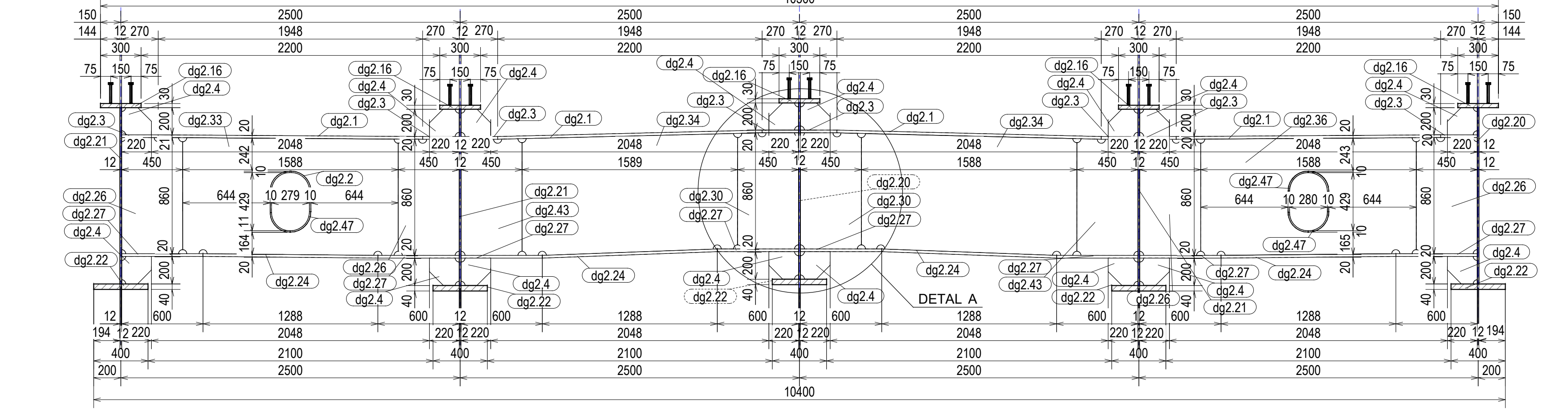
10300



B - B

1:25

10300



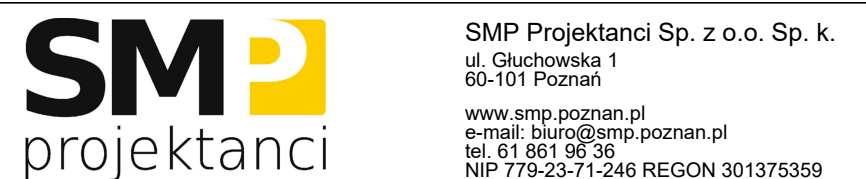
DETAL A

1:25

10300

UWAGI

- RYSUNEK NIE JEST RYSUNKIEM WARSZTATOWYM;
- RYSUNEK ROZPATRYWAĆ RAZEM Z WIDOKIEM OGÓLNYM, RYSUNKAMI GABARYTOWYMI ORAZ POZOSTALYMI RYSUNKAMI KONSTRUKCYJNYMI;
- WYMIARY NA RYSUNKU PODANO W MILIMETRACH [mm];
- PRZY WYKONYWANIU ELEMENTÓW NALEŻY BEZWZGLĘDNE ZACHOWAĆ PIONOWOŚĆ ŚRODKÓW DŹWIGARÓW GŁÓWNYCH;
- ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE WG STWÓRÓB. W MIEJSCU WYSTĘPOWANIA EWENTUALNYCH SPOIN MONTAŻOWYCH POZOSTAWIĆ NA ELEMENTACH NIEPOKRYTY PAS SZEROKOŚCI 50mm. PO WYKONANIU SPOIN MONTAŻOWYCH UZUPELNIĆ BRAKUJĄCE ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE;
- WSZYSTKIE ELEMENTY NALEŻY OBROBIĆ I DOPASOWAĆ ZGODNIE Z TECHNOLOGIA SPAWANIA OPACOWANĄ W WYTWORNI KONSTRUKCJI;
- WSZYSTKIE ELEMENTY BLACHOWNIC FAZOWĄ 2x2mm;
- GRUBOŚĆ SPOIN:
 - PACHWINOWYCH:
 - MIN. 0,2 GRUBOŚCI GRUBSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,
 - MAX. 0,7 GRUBOŚCI CIENSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,
 - CZOŁOWYCH: 1,0 GRUBOŚCI CIENSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW;
- SPOINY CZOŁOWE WYKONAĆ JAKO SPOINY SPECJALNEJ JAKOŚCI. WSZYSTKIE SPOINY CZOŁOWE NALEŻY PRZESWIELAĆ NA CAŁĄ DŁUGOŚĆ. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA (UKOSOWANIE) POWINIEN ZOSTAĆ PODANY W PROJEKcie TECHNOLOGII SPAWANIA;
- WSZYSTKIE SPOINY PACHWINOWE POWINNY BYĆ OBROBIONE MECHANICZNIE;
- MATERIAŁY DO POŁĄCZEŃ SPAWANYCH BĘDĄ OKREŚLONE PRZEZ WYKONAWCĘ W PROJEKcie TECHNOLOGICZNYM SPAWANIA;
- NALEŻY DOBRAĆ ELEKTRODY WŁAŚCIWE DO ZASTOSOWANEGO MATERIAŁU ORAZ PRZYJĘTEJ TECHNOLOGII SPAWANIA;
- WSZYSTKIE ELEMENTY ŁĄCZNIKOWE (SRUBY, PODKLADKI, NAKRĘTKI) POWINNY BYĆ ZABEZPIECZONE ANTYKOROZYJNIE POPRZECZ CYNKOWANIE, ŁOŻYSKA OSADZĄC W SKRZYŻOWANIU OSI DŹWIGARÓW Z OSIAMI POPRZECZNIC. WYKONANIE RYSUNKÓW WARSZTATOWYCH MUSI ZOSTAĆ POPRZEDZONE DOKŁADNYM OKREŚLENIEM TYPU ŁOŻYSK WRAZ Z DOSTOSOWANIEM WYMIARÓW ODPOWIEDNICH ELEMENTÓW;
- LOKALIZACJE OTWORÓW W BLASZE PRZEZNACZONEJ DO MOCOWANIA ŁOŻYSK ORAZ JEJ WYMIARY DOSTOSOWAĆ DO PRZETWORNI TYPU ŁOŻYSK ORAZ SPOSÓBU ICH ZAKOTWIENIA. OTWORY WYKONAĆ PRZED NAŁOŻENIEM POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ;
- PODZAS PRÓBNEGO MONTAŻU W WYTWORNI NALEŻY ZANIWELOWAĆ OSIE PODPARC DŹWIGARÓW GŁÓWNYCH, A WYNIKI POMIARÓW PRZEKAZAĆ NA BUDOWĘ CELEM PRAWIDŁOWEGO WYKONANIA CIOSÓW PODŁOŻYSKOWYCH;
- PODZIAŁ NA ELEMENTY TRANSPORTOWE USTALIĆ Z WYKONAWCĄ MONTAŻU W UZGODNIENIU Z PROJEKNTANTEM;



Wielkopolski Zarząd Dróg Wojewódzkich
ul. Wilczak 51, 61-623 Poznań
Budowa obwodnicy Szamotuł w ciągu drogi wojewódzkiej nr 187
Pniewy - Szamotuły - Oborniki - Murowana Goślina

Stworzawko	Imię i nazwisko	Wzrost i data urodzenia	Podpis
Projektant	mgr inż. Krzysztof Pokorski	WKP0001PCK006	<i>K. Pokorski</i>
Projektant	mgr inż. Dawid Zuchliński	WKP0001PCK006	<i>D. Zuchliński</i>
Opracował	mgr inż. Jędrzej Wojciechowski	WKP0001PCK006	<i>J. Wojciechowski</i>
Opracował			
Opracował			
Sprawił	mgr inż. Łukasz Szuba	7131190PCK002	<i>L. Szuba</i>