

ZESTAWIENIE SWORZNI DLA ZESPÓŁU: **DG2.5**

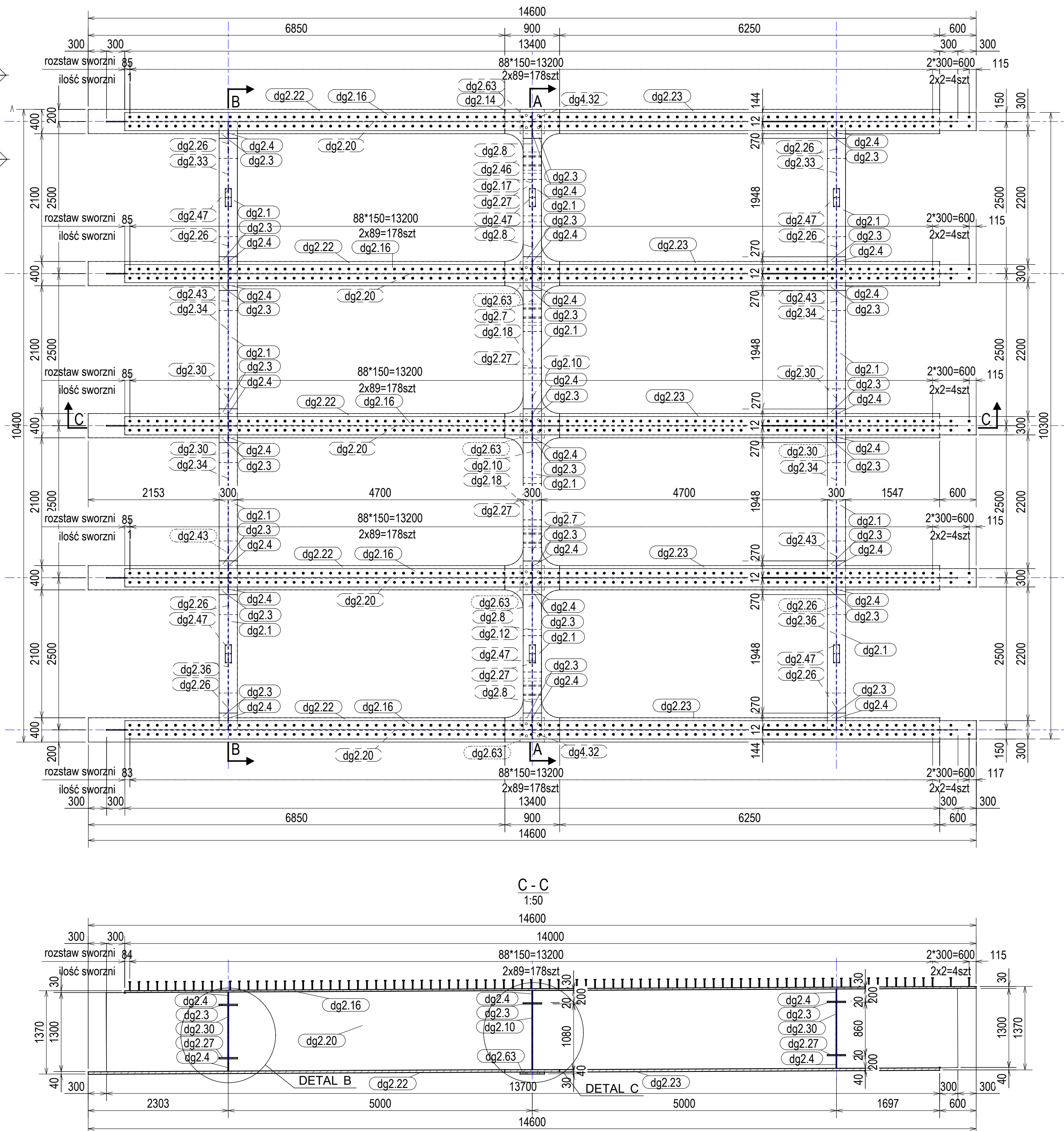
ŚREDNICA [mm]	DŁUGOŚĆ [mm]	CIEŻAR [kg]	ILOŚĆ	CIEŻAR [kg]
19	150	0.378	910	343.98

WYKAZ ELEMENTÓW ZESPÓŁU				NAZWA ZESPÓŁU: DG2.5	ILÓŚĆ ZESPÓŁÓW: 1
OGÓŁEM Z UWZGL. DODATKU NA SPOINY (1.8%)					29315.81
ELEMENT/PROFIL		MATERIAŁ	OGÓŁEM NA ZESPÓŁ		28797.46
			ILÓŚĆ	DŁUGOŚĆ [mm]	CIEŻAR [kg]
dg2.1	BL20*300	S355J2	2	1948	183.53
dg2.1	BL20*300	S355J2	4	1949	367.11
dg2.1	BL20*300	S355J2	6	1948	550.51
dg2.3	BL20*270	S355J2	24	300	305.21
dg2.4	BL12*201	S355J2	3	220	10.67
dg2.4	BL12*201	S355J2	4	220	14.18
dg2.4	BL12*201	S355J2	4	220	14.21
dg2.4	BL12*202	S355J2	1	220	3.57
dg2.4	BL12*202	S355J2	28	220	99.77
dg2.7	BL12*450	S355J2	1	1084	45.38
dg2.7	BL12*450	S355J2	1	1084	45.39
dg2.8	BL12*450	S355J2	1	1079	45.32
dg2.8	BL12*450	S355J2	1	1080	45.38
dg2.8	BL12*450	S355J2	1	1081	45.35
dg2.8	BL12*450	S355J2	1	1081	45.37
dg2.10	BL12*450	S355J2	1	1080	45.31
dg2.10	BL12*450	S355J2	1	1080	45.32
dg2.12	BL12*1084	S355J2	1	1594	150.14
dg2.13	BL20*300	S355J2	4	300	56.52
dg2.14	BL40*900	S355J2	1	1150	193.59
dg2.14	BL40*900	S355J2	1	1150	193.62
dg2.15	BL40*900	S355J2	3	1900	822.41
dg2.16	BL30*300	S355J2	5	14000	4945.50
dg2.17	BL12*1084	S355J2	1	1595	150.15
dg2.18	BL12*1122	S355J2	1	1588	161.06
dg2.18	BL12*1122	S355J2	1	1589	161.09
dg2.20	BL12*1304	S355J2	1	14000	1715.84
dg2.20	BL12*1304	S355J2	4	14000	6869.89
dg2.22	BL40*400	S355J2	5	8850	4301.80
dg2.23	BL40*400	S355J2	5	8250	3925.00
dg2.24	BL20*300	S355J2	2	1289	121.39
dg2.24	BL20*300	S355J2	2	1289	121.44
dg2.24	BL20*300	S355J2	4	1288	242.67
dg2.26	BL12*450	S355J2	2	856	71.76
dg2.26	BL12*450	S355J2	2	856	71.79
dg2.26	BL12*450	S355J2	4	857	143.64
dg2.27	BL20*300	S355J2	2	602	56.71
dg2.27	BL20*300	S355J2	18	600	508.68
dg2.30	BL12*450	S355J2	4	856	143.41
dg2.33	BL12*857	S355J2	2	1594	233.12
dg2.34	BL12*897	S355J2	2	1589	255.01
dg2.34	BL12*898	S355J2	2	1589	255.24
dg2.36	BL12*857	S355J2	2	1594	233.12
dg2.43	BL12*450	S355J2	2	860	71.85
dg2.43	BL12*450	S355J2	2	860	71.87
dg2.46	BL20*135	S235JR	6	1090	137.30
dg2.46	BL20*135	S235JR	8	1080	181.38
dg2.47	BL10*100	S355J2	12	608	56.89
dg2.48	BL20*135	S235JR	2	1090	45.78
dg2.63	BL30*400	S355J2	5	400	183.19
dg4.32	BL12*140	S355J2	2	1302	34.04

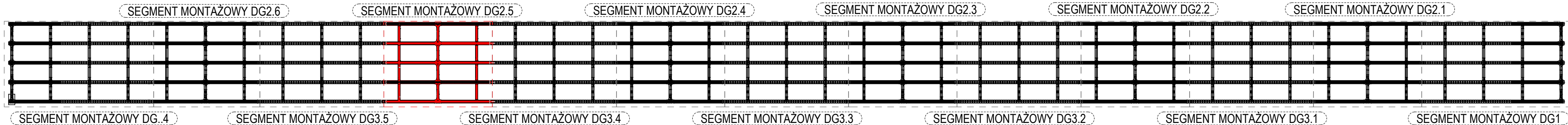
ZESTAWIENIE POWIERZCHNI DO MALOWANIA DLA ZESPÓŁU: **DG2.5**

OGÓŁEM NA ZESPÓŁ	POWIERZCHNIA [m2]
	400.55

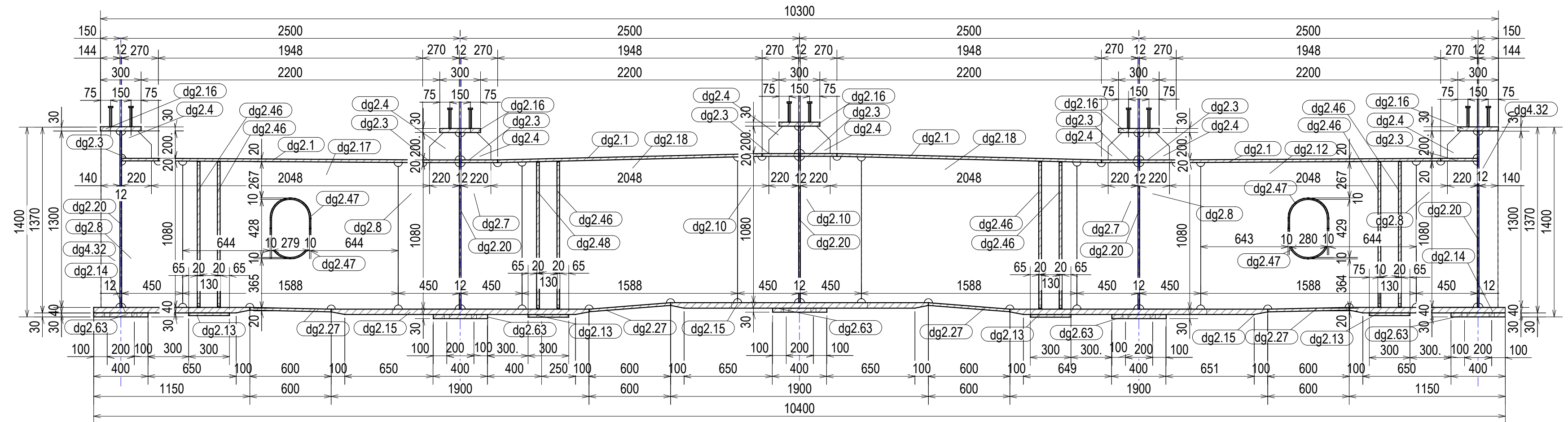
WIDOK Z GÓRY 1:50



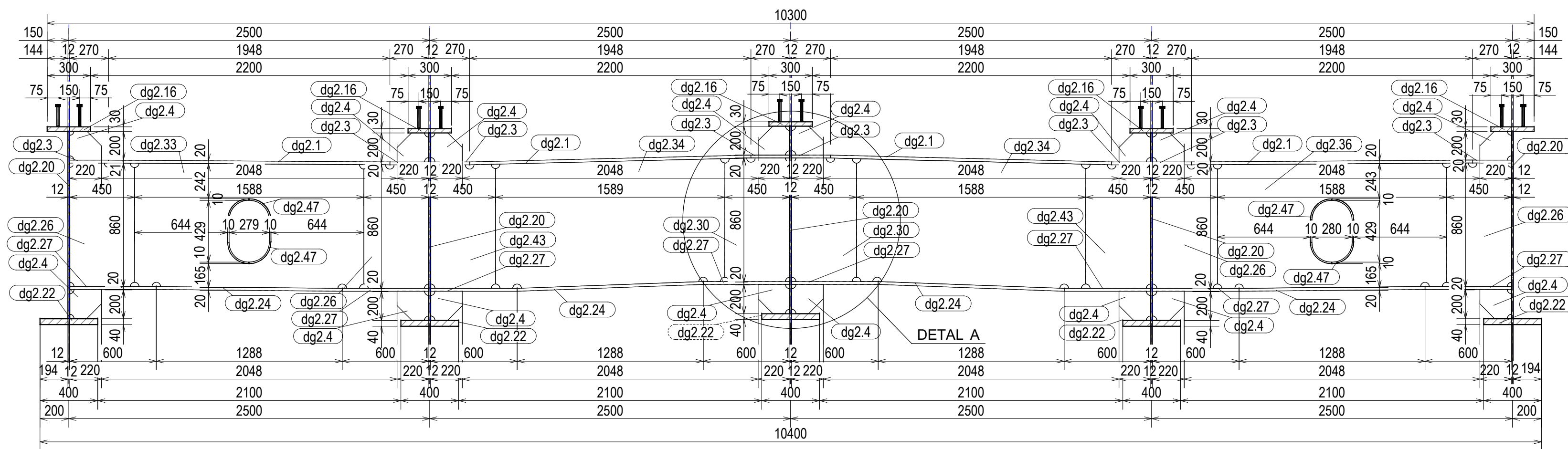
SCHEMAT ROZMIESZCZENIA SEGMENTÓW MONTAŻOWYCH 1:400



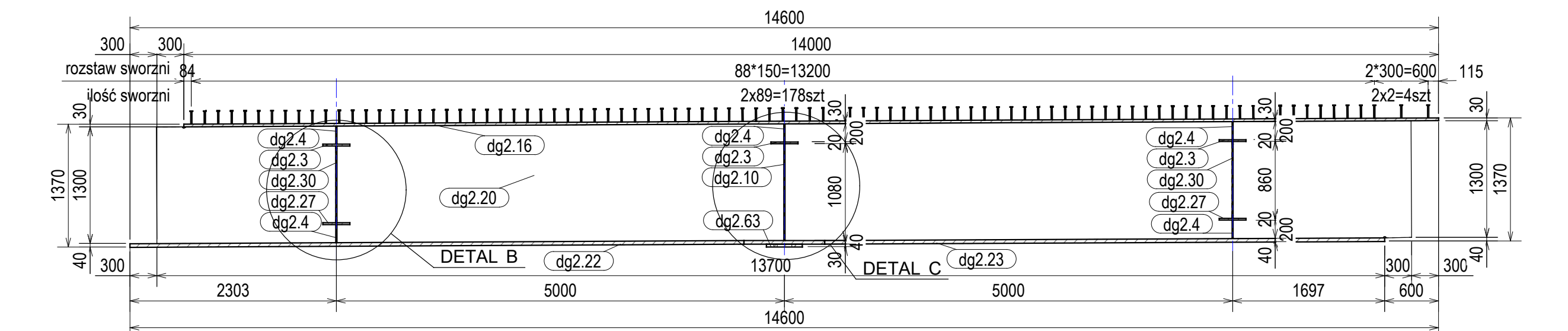
A - A 1:25



B - B 1:25



C - C 1:50



RYSUNEK KONSTRUKCYJNY SEGMENTU MONTAŻOWEGO DG2.5

SKALA 1:25 1:50 1:400

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 STWORB. W MIEJSCU WYSTĘPOWANIA EWENTUALNYCH SPOIN MONTAŻOWYCH POZOSTAWIĆ NA ELEMENTCIE NIEPOKRYTY PAS SZEROKOŚCI 50mm. PO WYKONANIU SPOIN MONTAŻOWYCH UZUPELNIĆ BRAKUJĄCE ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE;
- WSZYSTKIE ELEMENTY NALEŻY OBROBIĆ I DOPASOWAĆ ZGODNIE Z TECHNOLOGIĄ SPAWANIA OPRACOWANĄ W WYTŹWÓRNI 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,
 - CZŁOWYCH: 1,0 GRUBOŚCI CIENSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW;
- SPOINY CZŁOWE WYKONAĆ JAKO SPOINY SPECJALNEJ JAKOŚCI. WSZYSTKIE SPOINY CZŁOWE NALEŻY PRZESWIELAĆ NA CAŁĄ DŁUGOŚĆ. SPOBÓR 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 POPRZECZNE DOKŁADNYM OKREŚLENIEM TYPU ŁOŻYSK WRAZ Z DOSTOSOWANIEM WYMIARÓW ODPOWIEDNICH ELEMENTÓW;
- LOKALIZACJE OTWORÓW W BLASZE PRZEZNACZONEJ DO MOCOWANIA ŁOŻYSK ORAZ JEJ WYMIARY DOSTOSOWAĆ DO PRZETWÓRNI TYPU ŁOŻYSK ORAZ SPOSOBU ICH ZAKOTWIENIA. OTWORY WYKONAĆ PRZED NAŁOŻENIEM POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ;
- PODZAS PRÓBNEGO MONTAŻU W WYTŹWÓRNI 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 PROJEKTEM;

SM projektanci

SMP Projektanci Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Gluchowska 1
60-101 Poznań

www.smp.poznan.pl
e-mail: biuro@smp.poznan.pl
tel. 61 861 98 36
NIP 779-23-71-246 REGON 301375359

Wielkopolski Zarząd Dróg Wojewódzkich
ul. Wilczak 51, 61-623 Poznań

Nazwa inwestycji: Budowa obwodnicy Szamotuł w ciągu drogi wojewódzkiej nr 187
Pniewy - Szamotuły - Oborniki - Murowana Goślina

Brand: **MOSTOWA** Stadium dokumentacji: **PT (PW)**

Stanowisko	Imię i nazwisko	Wzajemność specjalności	Podpis
Projektant	mgr inż. Krzysztof Pokorski	WKP0001PCKOM06 specjalności mostowa	<i>K. Pokorski</i>
Projektant	mgr inż. Dawid Zuchliński	WKP0013PCKOM02 specjalności rz. mostowa	<i>D. Zuchliński</i>
Opracował	mgr inż. Jędrzej Wojciechowski		<i>J. Wojciechowski</i>
Opracował			
Opracował			
Sprawił	mgr inż. Łukasz Szuba	7131190PCKOM02 s. konstrukcyjno-budowlana	<i>L. Szuba</i>

Tytuł rysunku: **RYSUNEK KONSTRUKCYJNY SEGMENTU MONTAŻOWEGO DG2.5** Nr: **11.6**

Nr zlecenia: 364/91.WZP/22 Data opracowania: 31.01.2024 Skala: 1:25 1:50 1:400