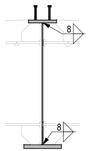
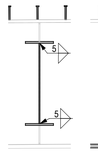
RYSUNEK KONSTRUKCYJNY SEGMENTU MONTAŻOWEGO DG2.1

SKALA 1:25 1:50 1:400

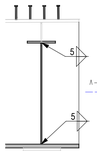
DETAL A
1:25



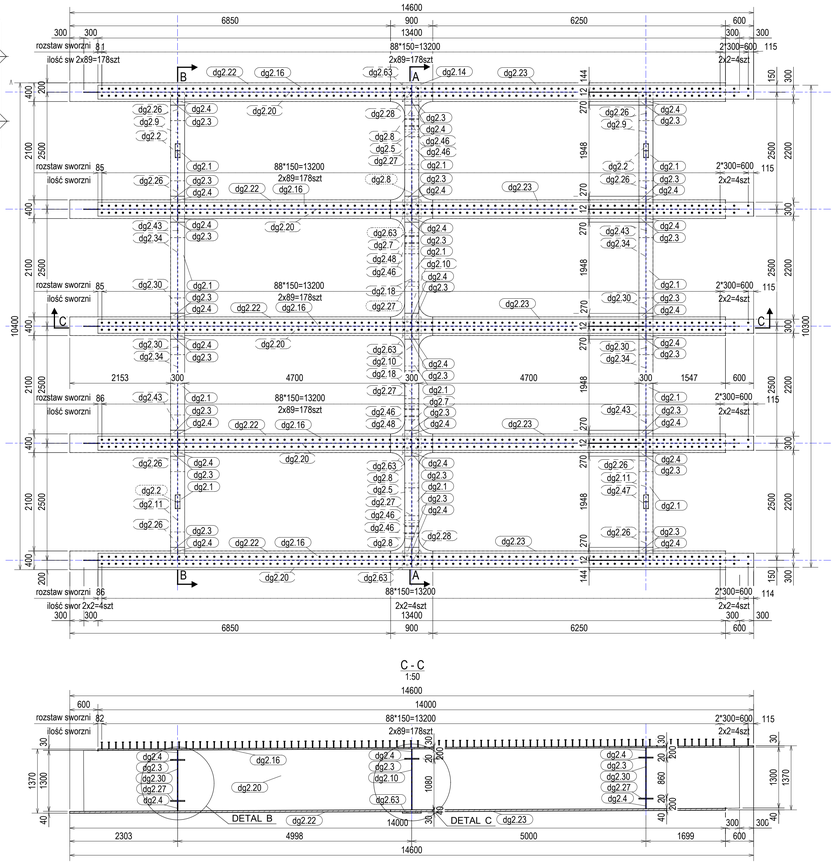
DETAL B
1:25



DETAL C
1:25

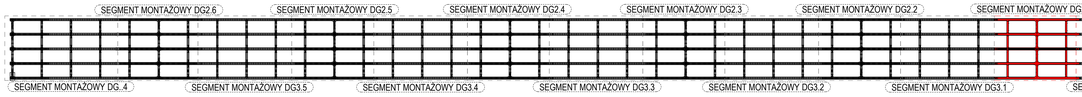


WIDOK Z GÓRY
1:50

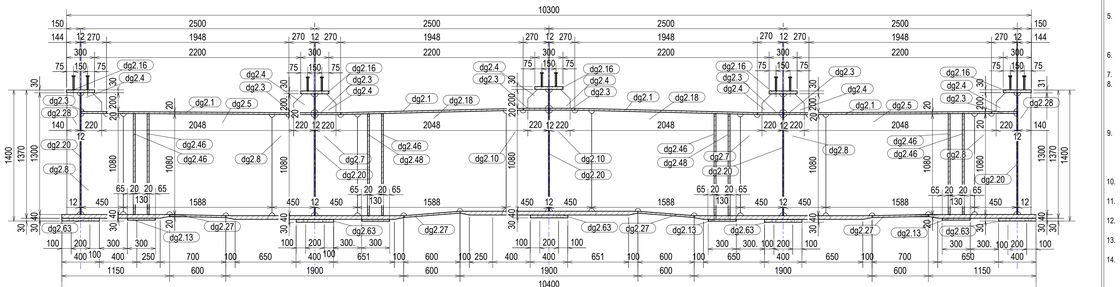


C - C
1:50

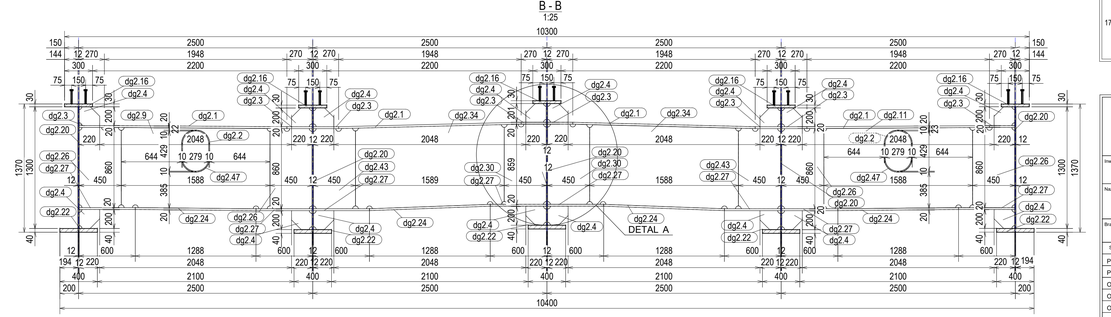
SCHEMAT ROZMIESZCZENIA SEGMENTÓW MONTAŻOWYCH
1:400



A - A
1:25



B - B
1:25



ZESTAWIENIE SWORZNI DLA ZESPOŁU:		**DG2.1**		
ŚREDNICA [mm]	DŁUGOŚĆ [mm]	CIĘŻAR 1 szt [kg]	ILOŚĆ	CIĘŻAR [kg]
19	150	0.378	910	343.98

WYKAZ ELEMENTÓW ZESPOŁU

NAZWA ZESPOŁU: **DG2.1** ILOŚĆ ZESPOŁÓW: 1

OGÓŁEM Z UWZGL. DODATKU NA SPOINY (1,8%) **29318.79**

OGÓŁEM NA ZESPÓŁ 28800.39

ELEMENT	PROFIL	MATERIAŁ	ILOŚĆ	DŁUGOŚĆ [mm]	CIĘŻAR [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
dg2.2	BL10*100	S355J2	1	610	19.03
dg2.3	BL20*270	S355J2	24	900	305.21
dg2.4	BL12*201	S355J2	4	220	14.18
dg2.4	BL12*201	S355J2	1	220	14.21
dg2.4	BL12*201	S355J2	4	220	14.23
dg2.4	BL12*202	S355J2	28	220	99.77
dg2.5	BL12*1084	S355J2	1	1594	161.05
dg2.5	BL12*1084	S355J2	1	1595	161.03
dg2.7	BL12*450	S355J2	1	1084	45.38
dg2.7	BL12*450	S355J2	1	1084	45.39
dg2.8	BL12*450	S355J2	1	1080	45.35
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
dg2.9	BL12*857	S355J2	2	1594	233.12
dg2.10	BL12*450	S355J2	1	1080	45.31
dg2.10	BL12*450	S355J2	1	1080	45.32
dg2.11	BL12*857	S355J2	2	1594	233.12
dg2.13	BL20*300	S355J2	1	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
dg2.18	BL12*1122	S355J2	1	1588	161.03
dg2.18	BL12*1122	S355J2	1	1589	161.06
dg2.20	BL12*1304	S355J2	1	14000	1715.84
dg2.20	BL12*1304	S355J2	4	14000	6868.89
dg2.22	BL40*400	S355J2	5	6850	4301.80
dg2.23	BL40*400	S355J2	5	6250	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
dg2.28	BL12*140	S355J2	1	1302	17.02
dg2.28	BL12*140	S355J2	1	1302	17.05
dg2.30	BL12*450	S355J2	2	856	71.71
dg2.30	BL12*450	S355J2	2	856	71.72
dg2.34	BL12*897	S355J2	2	1588	255.01
dg2.34	BL12*898	S355J2	2	1589	255.24
dg2.43	BL12*450	S355J2	2	860	71.65
dg2.43	BL12*450	S355J2	2	860	71.87
dg2.46	BL20*135	S235JR	5	1090	114.42
dg2.46	BL20*135	S235JR	6	1080	181.38
dg2.47	BL10*100	S355J2	4	608	18.96
dg2.48	BL20*135	S235JR	3	1090	68.66
dg2.63	BL30*400	S355J2	5	400	183.19

ZESTAWIENIE POWIERZCHNI DO MALOWANIA

DLA ZESPOŁU: **DG2.1**

	POWIERZCHNIA [m2]
OGÓŁEM NA ZESPÓŁ	**400.44**

UWAGI

1. **RYSUNEK NIE JEST RYSUNKIEM WARSZTATOWYM;**
2. RYSUNEK ROZPATRYWAĆ RAZEM Z WIDOKIEM OGÓLNYM, RYSUNKAMI GABARYTOWYM ORAZ POZOSTAŁYMI RYSUNKAMI KONSTRUKCYJNYMI;
3. WYMIARY NA RYSUNKU PODANO W MILIMETRACH [mm];
4. PRZY WYKONYWANIU ELEMENTÓW NALEŻY BEZWZGLĘDNIE ZACHOWAĆ PIONOWOŚĆ ŚRODNIKÓW DŹWIGARÓW GŁÓWNYCH;
5. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE WG STWORB. W MIEJSCU WYSTĘPOWANIA EWENTUALNYCH SPOIN MONTAŻOWYCH POZOSTAWIĆ NA ELEMENCIE NIEPOKRYTY PAS SZEROKOŚCI 50mm. PO WYKONANIU SPOIN MONTAŻOWYCH UZUPEŁNIĆ BRAKUJĄCE ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE;
6. WSZYSTKIE ELEMENTY NALEŻY OBROBIĆ I DOPASOWAĆ ZGODNIE Z TECHNOLOGIĄ SPAWANIA OPRACOWANĄ W WYTWÓRNI KONSTRUKCJI;
7. WSZYSTKIE ELEMENTY BLACHOWNIC FAZOWAĆ 2x2mm;
8. GRUBOŚĆ SPOIN:
   - PACHWINOWYCH:
     MIN. 0,2 GRUBOŚCI GRUBSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,
     MAX. 0,7 GRUBOŚCI CIEŃSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW;
   - CZOŁOWYCH: 1,0 GRUBOŚCI CIEŃSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW;
9. SPOINY CZOŁOWE WYKONAĆ JAKO SPOINY SPECJALNEJ JAKOŚCI. WSZYSTKIE SPOINY CZOŁOWE NALEŻY PRZEŚWIETLAĆ NA CAŁEJ DŁUGOŚCI. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA (UKOSOWANIE) POWINIEN ZOSTAĆ PODANY W PROJEKCIE TECHNOLOGII SPAWANIA;
10. WSZYSTKIE SPOINY PACHWINOWE POWINNY BYĆ OBROBIONE MECHANICZNIE;
11. MATERIAŁY DO POŁĄCZEŃ SPAWANYCH BĘDĄ OKREŚLONE PRZEZ WYKONAWCĘ W PROJEKCIE TECHNOLOGICZNYM SPAWANIA;
12. NALEŻY DOBRAĆ ELEKTRODY WŁAŚCIWE DO ZASTOSOWANEGO MATERIAŁU ORAZ PRZYJĘTEJ TECHNOLOGII SPAWANIA;
13. WSZYSTKIE ELEMENTY ŁĄCZNIKOWE (ŚRUBY, PODKŁADKI, NAKRĘTKI) POWINNY BYĆ ZABEZPIECZONE ANTYKOROZYJNIE PRZED CYNKOWANIE;
14. ŁOŻYSKA OSADZAĆ W SKRZYŻOWANIU OSI DŹWIGARÓW Z OSIAMI POPRZECZNIC. WYKONANIE RYSUNKÓW WARSZTATOWYCH MUSI ZOSTAĆ POPRZEDZONE DOKŁADNYM OKREŚLENIEM TYPU I UZYSK WRAZ Z DOSTOSOWANIEM WYMIARÓW ODPOWIEDNICH ELEMENTÓW;
15. LOKALIZACJĘ OTWORÓW W BLASZCE PRZEZNACZONEJ DO MOCOWANIA ŁOŻYSK ORAZ JEJ WYMIARY DOSTOSOWAĆ DO PRZYJĘTEGO TYPU ŁOŻYSK ORAZ SPOSOBU ICH ZAKOTWIENIA. OTWORY WYKONAĆ PRZED NAŁOŻENIEM POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ;
16. PODCZAS PRÓBNEGO MONTAŻU W WYTWÓRNI NALEŻY ZANIWELOWAĆ OSIE PODPÓR DŹWIGARÓW GŁÓWNYCH, A WYNIKI POMIARÓW PRZEKAZAĆ NA BUDOWĘ CELEM PRAWIDŁOWEGO WYKONANIA CIOSÓW PODŁOŻYSKOWYCH;
17. PODZIAŁ NA ELEMENTY TRANSPORTOWE USTALIĆ Z WYKONAWCĄ MONTAŻU W UZGODNIENIU Z PROJEKTANTEM;

SMP projektanci
SMP Projektanci Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Głuchowska 1
60-101 Poznań
www.smp.poznan.pl
e-mail: biuro@smp.poznan.pl
tel.: 61 861 96 00
NIP 779-23-71-246 REGON 301375359

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

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

Branża: MOSTOWA

Stadium dokumentacji: PT (PW)

Stanowisko	Imię i nazwisko	Nr uprawnień	Podpis
Projektant	mgr inż. Krzysztof Pokorski	WKP/0001/POM/06/00 specjalność: mosty	
Projektant	mgr inż. Dawid Żuchliński	WKP/0130/POM/06/00 specjalność: mosty	
Opracował	mgr inż. Jędrzej Wojciechowski		
Opracował			
Opracował			
Sprawdził	mgr inż. Łukasz Szuba	712/1190/P/2002 Członek Izby Inżynierów Budownictwa	

Tytuł rysunku: RYSUNEK KONSTRUKCYJNY SEGMENTU MONTAŻOWEGO DG2.1

Nr: 11.2

Nr zlecenia: 364/91.WZP/22

Data opracowania: 31.01.2024

Skala: 1:25 1:50 1:400

Tekla structures