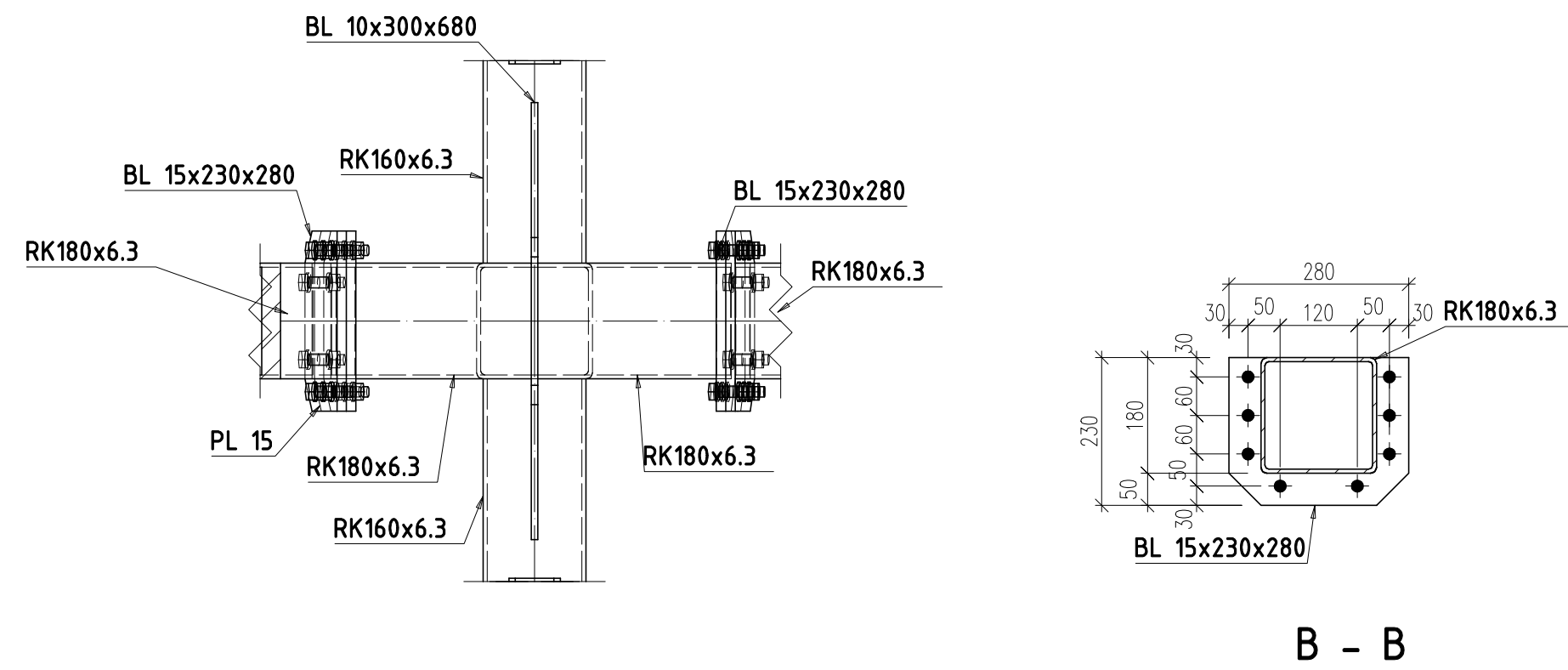
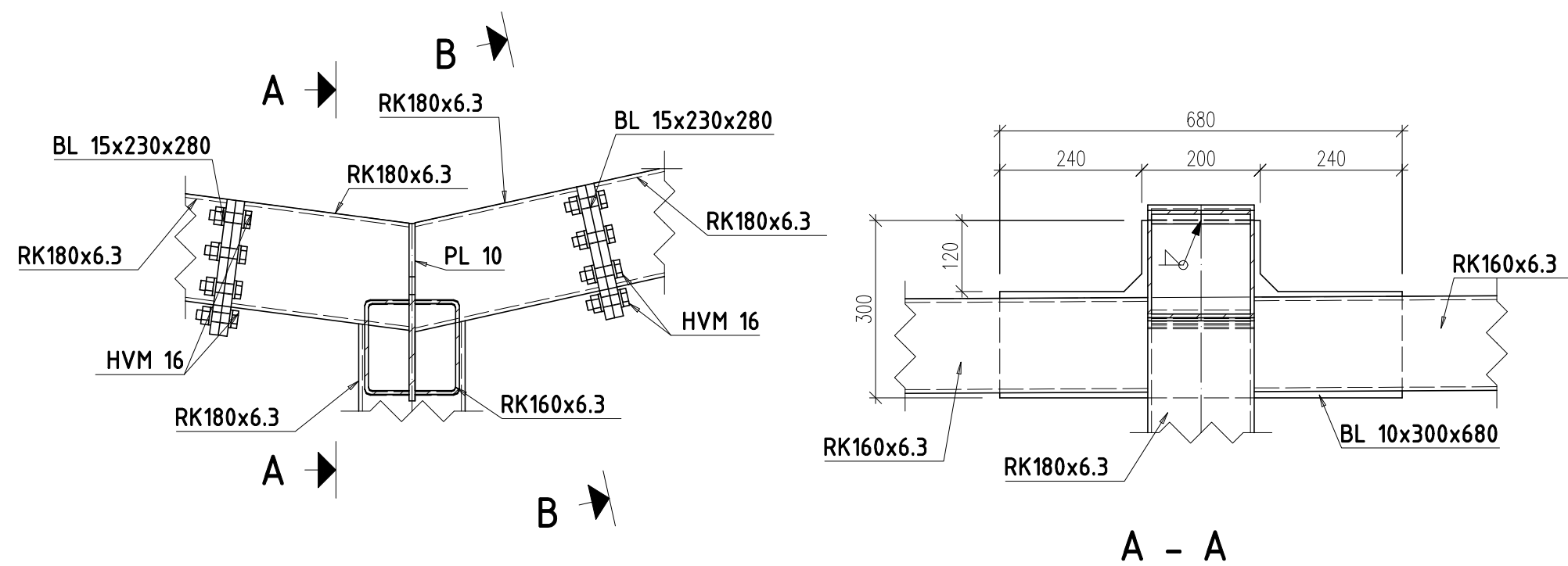


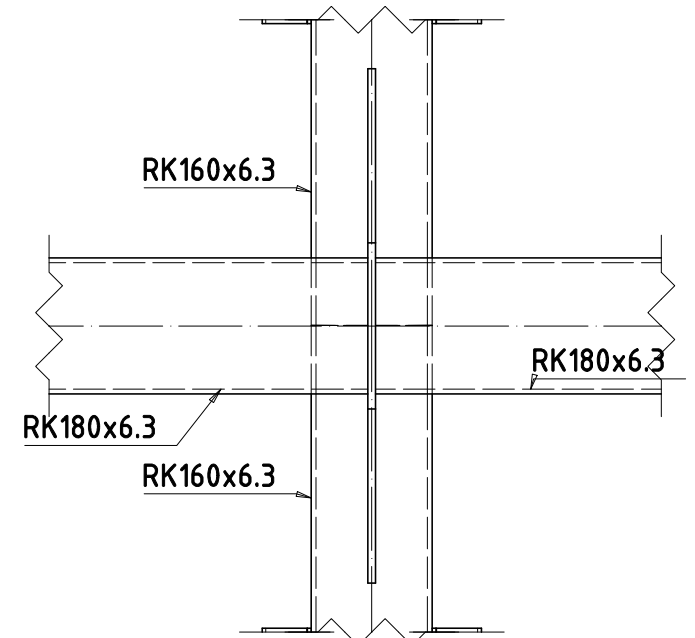
Deatl 2 1:10
Węzeł stupa widok w płaszczyźnie ramy głównej
Część B kosz



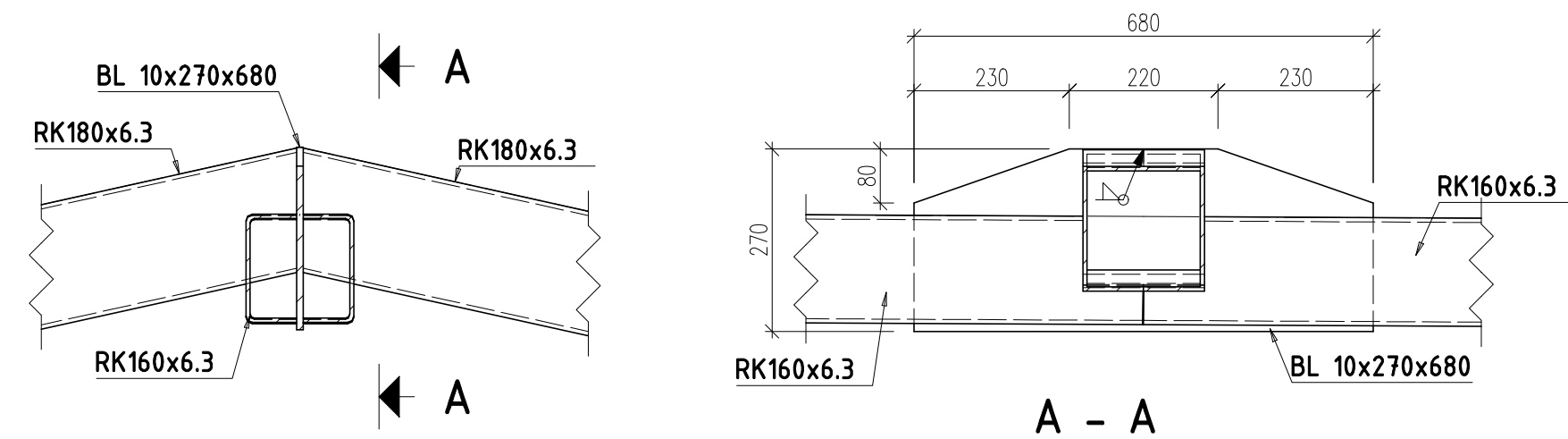
Węzeł stupa widok z góry



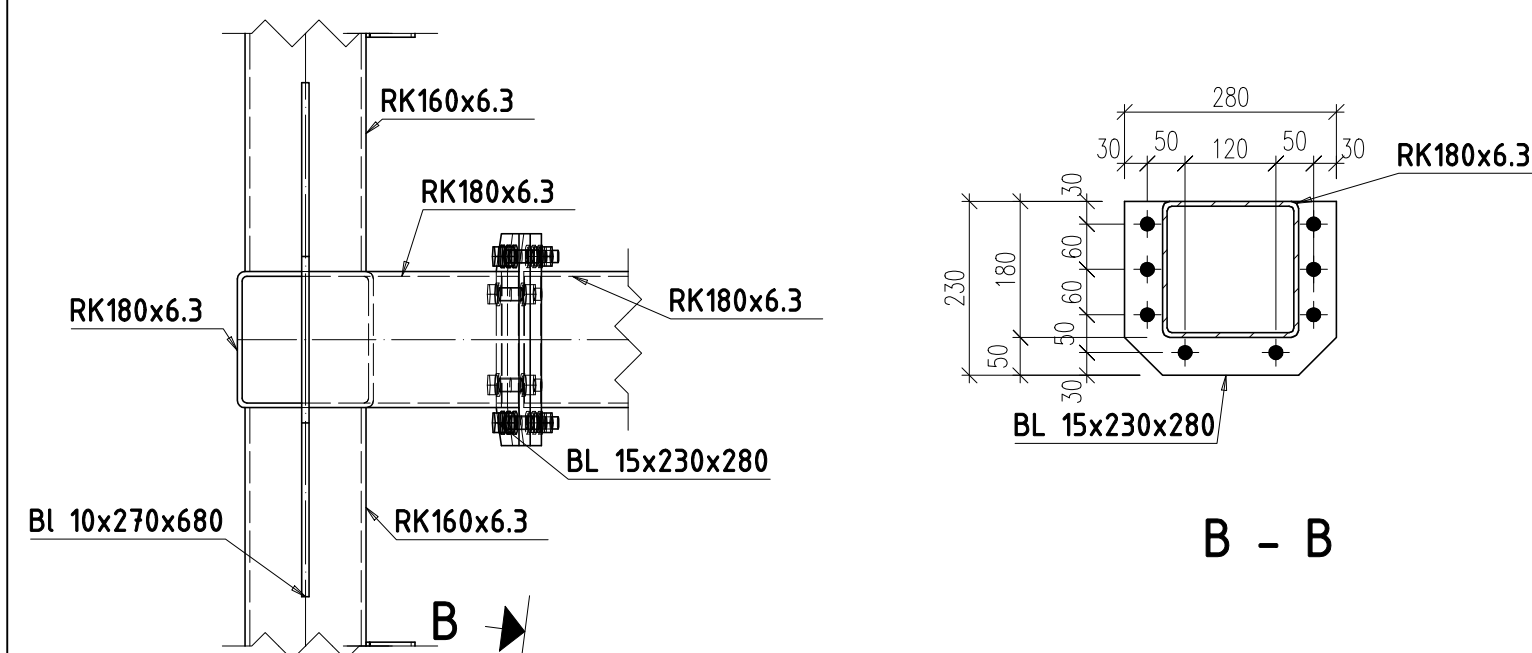
Deatl 3 1:10
Węzeł stupa widok w płaszczyźnie ramy głównej
Część B kalenica



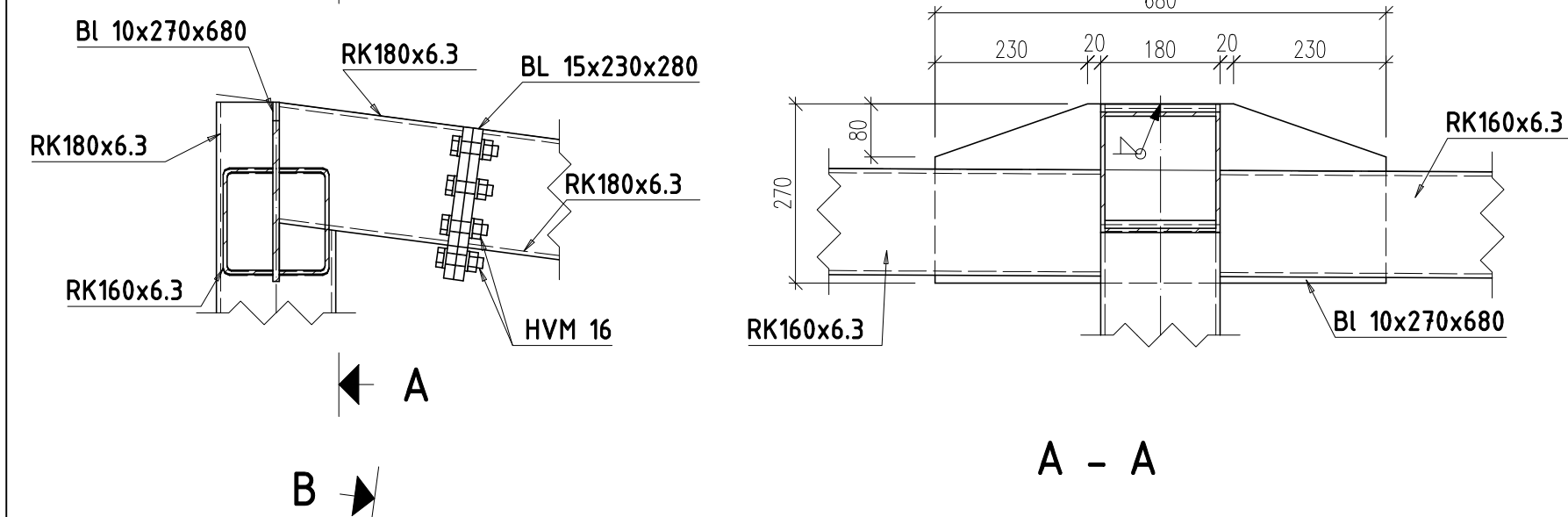
Węzeł stupa widok z góry



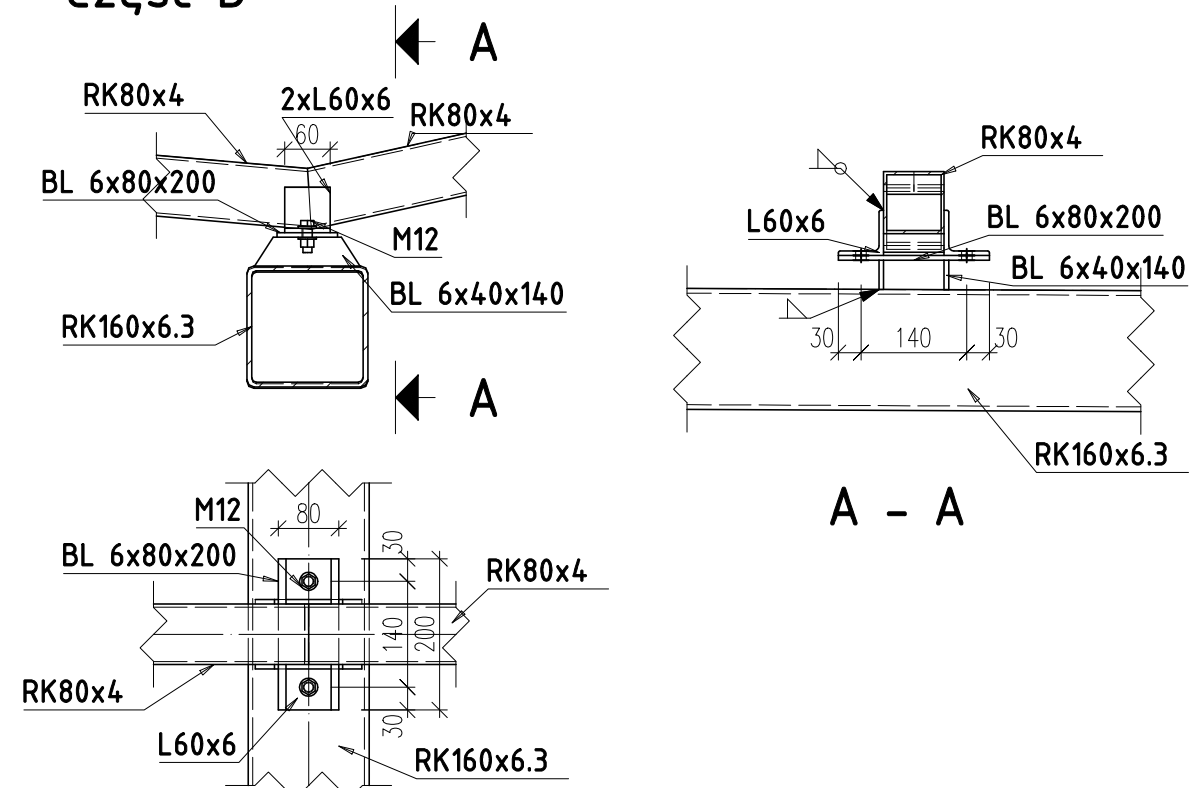
Deatl 5 1:10
Węzeł stupa widok w płaszczyźnie ramy głównej
Część B stęp skrajny



Węzeł stupa widok z góry

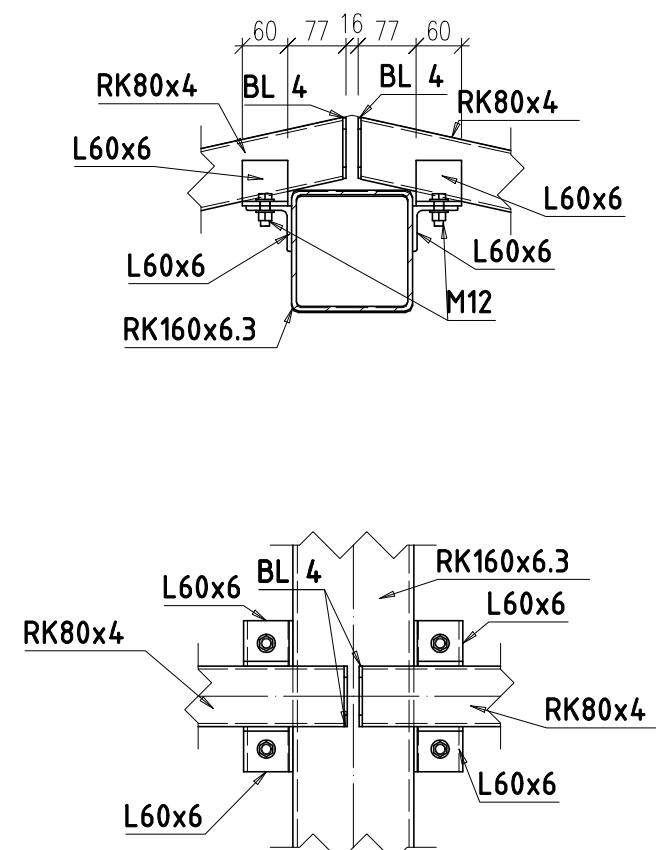


Deatl 7
Oparcie płatwi na ryglu w koszu
Część B



Oparcie płatwi w koszu widok z góry

Deatl 8
Oparcie płatwi w kalenicy
Część B

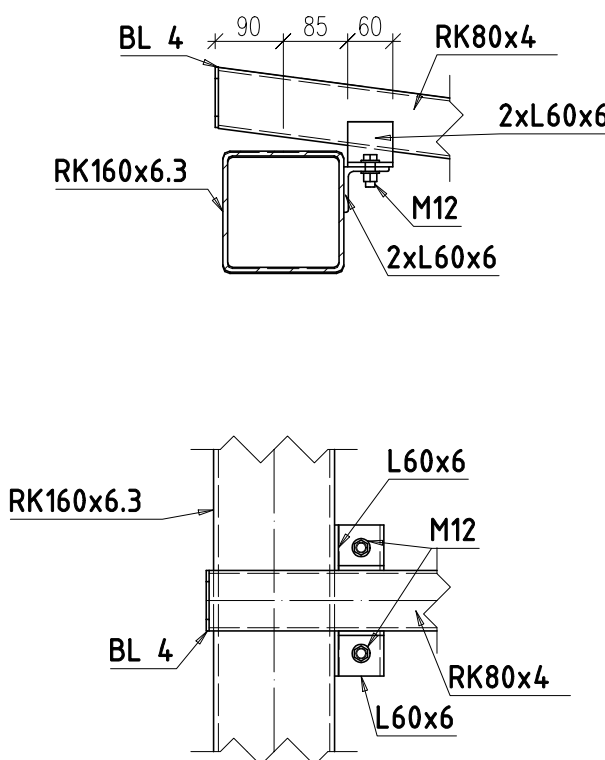


Oparcie płatwi w kalenicy widok z góry

UWAGI I ZALECENIA:

- Konstrukcję wykonać stosując wiedzę techniczną dostpną w literaturze, normach i przepisach, przy pomocy wykwalifikowanej kadry pracowniczej, pod nadzorem osób uprawnionych. W szczególności przestrzegać norm oraz dokumentów związanych.
- Poziom $\pm 0,00$ - zgodnie z projektem architektury.
- Nie składować wymiarów na rysunkach, tylko wymiary opisane są ważne.
- Stal konstrukcyjna : S235JR/S235JRH.
- Klasa wykonania konstrukcji wg. PN-EN 1090-2 - EXC2 klasa tolerancji 2.
- Poziom jakości złączy spawanych wg. PN-EN 1090-2 dla połączeń doczołowych "B" pozostałe połączenia "C"
Badanie spoin:
dla wszystkich spoin - 100% VT
dla spoin czołowych - 100% UT
- Wymagania dot. wykonania zgodnie z tablicą A.3 PN-EN 1090-2.
- Spoiny nieoznaczone wykonać jako:
- spoiny pachwinowe dwustronne 0,5mgr. cieńszej blachy dla stali S355J2/S355J2+N, gdy jej grubość <18mm,
- dla złączy teowych gdy występuje brak wystarczającej ilości miejsca aby wykonać łączenie pachwinowe obustronne wykonać połączenie z jednej strony $\frac{1}{2}Vt$, a po przeciwnej stronie $a=0,5t$ (t-grubość cieńszego z łączonych elementów). W przypadku braku możliwości wykonania spoiny dwustronnej wykonać spoinę czołową.
Spoiny pachwinowe bez oznaczenia "a" traktować tak samo jak oznaczone "a".
- Przygotowanie brzegów elementów do spawania oraz technologia spawania wg zaleceń technologia zakładu prefabrykacji.
- Dokładna specyfikacja spoin według projektu warsztatowego, dopuszcza się zmianę sposobu wykonania spoin po konsultacji z projektantem jedynie pod warunkiem zachowania nośności.
- Wszystkie śruby ocynkowanie ogniowo.
- Połączenia śrubowe zakładkowe kat. A:
śruby klasy 8.8 - PN-EN ISO 4014
2x podkładka 200HV - EN ISO 7089 (od strony łba i nakrętki)
1x nakrętka kl.8 - PN-EN ISO 4032
- Połączenia śrubowe doczołowe niesprężane kat.D
śruby klasy 8.8 - PN-EN ISO 4014
1x podkładka 200HV - EN ISO 7089
1x nakrętka kl. 8 - PN-EN ISO 4032
- Połączenia śrubowe doczołowe sprężane kat. E
zestawy śrubowe HV Peiner zgodnie z normą EN-14399
Śruby klasy K1
wartości momentów dokręcenia zgodnie z zaleceniem producenta dla wybranej metody sprężania.
- Moment dokręcenia nakrętek w zakotwieniu:
wg wytycznych producenta i aprobaty technicznej
- Wszystkie elementy złączne należy zaślepić przed czyszczeniem i malowaniem.
- Kotwienie przy użyciu podkładki PAGEL V1/50 lub Ceresit CX15.
- Podstawą wykonania konstrukcji jest dokumentacja warsztatowa wraz z projektem montażu konstrukcji stalowej.
- Detale połączeń zależne od geometrii opracować na etapie projektu warsztatowego, wg wytycznych zawartych w projekcie wykonawczym.
- Przyjęto temperaturę montażu +8°C
- Zabezpieczenie antykorozyjne - ocynk ogniowy - systemem spełniającym podane parametry:
Stoień czyszczenia konstrukcji Sa2 ½
Kategoria korozyjności: C3
Okres trwałości: H
Wastwa wykonczeniowa - malowanie kolor ral wg proj. architektury

Deatl 6 1:10
Oparcie płatwi na ryglu skrajnym
Część B



Widok oparcia płatwi z góry

Tytuł:	PRZEBUDOWA TARGOWISKA "MÓJ RYNEK" W ŻYRARDOWIE CZĘŚĆ B
Adres:	98-300 Żyrardów, ul. Moniuszki 44/46 nr ewid. dz. 4866/1
Investor:	Urząd Miasta Żyrardów 98-300 Żyrardów, Plac Jana Pawła II nr 1
Projekt:	ARCHIVISION PRACOWNIA PROJEKTOWA "ARCHIVISION" 98-100 SKRZYWNICE, ul. PRZEBUDOWIECZY 11, tel. 502 551 447
Projektant:	MGR INŻ. MICHAŁ KRAWCZYK
Opiekun:	MGR INŻ. LUKASZ MAJCHRZAK
Opis:	Detale połączeń cz. 2
Skala:	1:10
Data:	GRUDZIEŃ 2018
Wzrost:	K.12
Wzrost:	WZROST