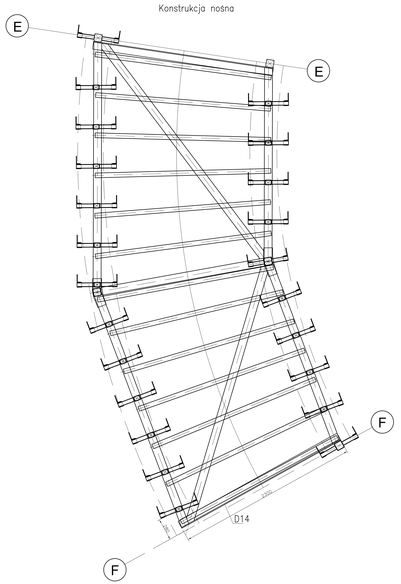
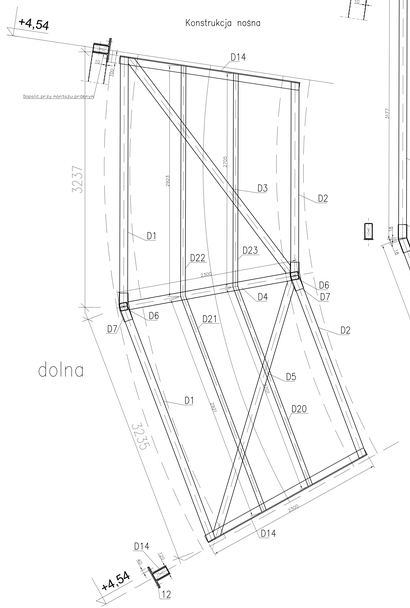
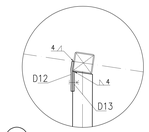
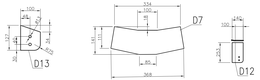
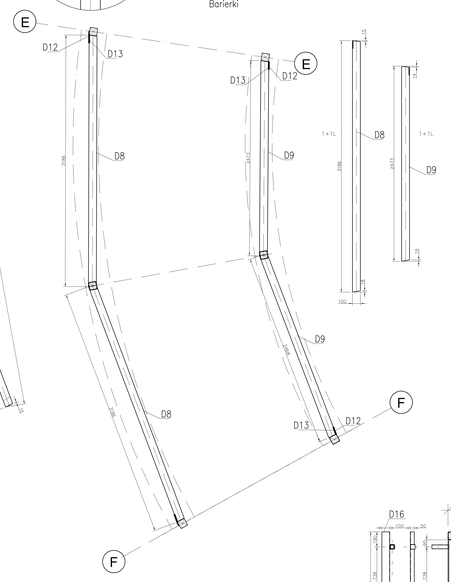
PRZĘSŁO "C"

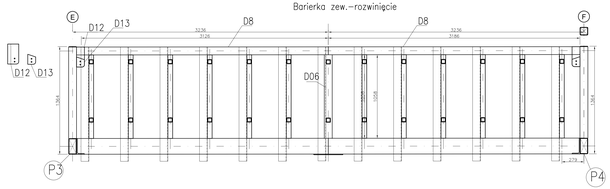


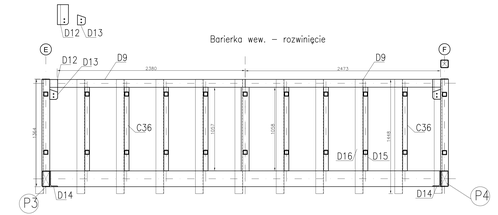




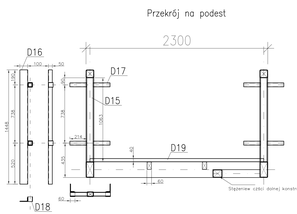


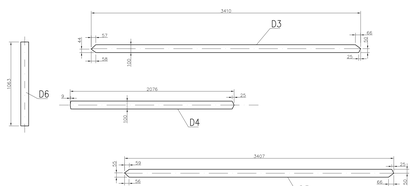






Konstrukcja między osiami E-F szt 1





Nr. Poz	Przekrój			Długość	Ilość	M. jedn.	Masa 1 szt.	Masa łączna	Stal
	wyszczególnienie	grubość	wymiar	m	szt.	kg/m	kg	kg	gatunek
D1	RP 200x100x4			3176	2	26,4	83,8	167,7	S235
D2	RP 200x100x4			2460	2	26,4	64,9	129,9	S235
D3	RP 200x100x4			3410	1	26,4	90,0	90,0	S235
D4	RP 200x100x4			2076	1	26,4	54,8	54,8	S235
D5	RP 200x100x4			3407	1	26,4	89,9	89,9	S235
D6	RP 200x100x4			1058	2	26,4	27,9	55,9	S235
D7	Blacha	8	368	141	2	7,85	2,0	4,1	S235
D8	RK 100x5			3186	2	14,41	45,9	91,8	S235
D9	RK 100x5			2473	2	14,41	35,6	71,3	S235
D10	RK 100x50x5			3309	2	10,32	34,1	68,3	S235
D11	RK 100x50x5			2644	2	10,32	27,3	54,6	S235
D12	Blacha	6	153	140	4	7,85	0,8	3,4	S235
D13	Blacha	6	127	100	4	7,85	0,5	2,0	S235
D14	Kątownik 200x100x10			2300	2	22,8	52,4	104,9	S235
D15	RP 80x60X4			1065	20	7,97	8,5	169,8	S235
D16	Kątownik 100x50X6			1460	24	6,84	10,0	239,7	S235
D17	RK 50X3			214	96	4,25	0,9	87,3	S235
D18	RK 60X4			60	96	6,71	0,4	38,6	S235
D19	RK 60X40x3			2270	13	4,29	9,7	126,6	S235
D20	RP 100x60X4			2701	1	9,22	24,9	24,9	S235
D21	RP 100x60X4			2921	1	9,22	26,9	26,9	S235
D22	RP 100x60X4			2923	1	9,22	27,0	27,0	S235
D23	RP 100x60X4			2705	1	9,22	24,9	24,9	S235
Razem								1754,2	
k na spoiny 1,8%								31,6	
asa łączna								1785,8	

Uwaga:
Pozycje D12 i D7 dogiąć przy montażu
Pozycje RP200x100 i RK 100x5 ciąć z zapasem 30 mm
i dopaść przy montażu
Pozycje D1–D1 i D2–D2, D8–D8 i D9–D9 spawać na V lub na przekładkę z bl. =15
Montaż próbny wykonywać z poz P7

Poz D20 D21 D22 D23 i D15 dopaść przy montażu
Rozstaw poz D15 średnio co 500mm

-STAL S235
KONSTRUKCJĘ, NOŻNA, MOŻE WYKONYWAĆ WYŁĄCZNIE FIRMA POSIADAJĄCA UPRAWNIENIA DO SPAWANIA KONSTRUKCJI STALOWYCH.
-SPAWANIE KONSTRUKCJI MA WYKONYWAĆ SPAWACZ POSIADAJĄCY AKTUALNE UPRAWNIENIA DO SPAWANIA KONSTRUKCJI W ZAKRESIE NORM: I ISO/CJ-4
SPAWANIA WEDŁUG PN–87/M–69900/03
LUB EN 287–1
-DO SPAWANIA KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY STOSOWAĆ ELEKTRODY OTULONE
-ELEKTRODAMI OTULONYMI MINIMUM E 432 A 24 (NP. EA1,46, ER2,46)
-W OSŁONIE GAZÓW OBOJĘTNYCH MAG (CO2 LUB MIESZANKA Ar+CO2)
-ELEKTRODY I DRUT Z ATESTEM
-OCZYSZCZALNA KLASA WAŻNOŚCI ŻŁĄCZY SPAWANYCH DLA KONSTRUKCJI KLASY2 JEST W2 WEDŁUG PN–85/M–69775
-MOCOWE KSZTAŁTOWE I POWIERZCHNIE BLACH SPAWANE OCZYŚCIĆ Z RDZY, ZGRZEBLINY I WOLNYCH ZWARCIEŃ(TŁUSZCZE, FARBY, WODA,) NA SZEROKOŚCI OKOŁO 20mm OD MIEJSCA SPAWANIA SPOINY.

UWAGA:
PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO WYKONANIA ELEMENTÓW STALOWYCH NALEŻY:
POTWIERDZIĆ OSIOWY ROZSTAW SŁUPÓW

MALOWANIE
PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI DO MALOWANIA STOPIEŃ PRZYGOTOWANIA Sa2,5
CHROPOWATOŚĆ 50–85µm
TEMPERATURA POW. >10°C WILGOT. MAX. 85%

MALOWANIE INTERGARD 251 – NATRYSK 80 µm
MALOWANIE INTERGARD 475HS – NATRYSK 100 µ m
MALOWANIE INTERTHANE 990 – NATRYSK 60 µm

KOLOR WG. PROJEKTU ARCHITEKTONICZNEGO

UWAGA:
Wszystkie wymiary należy sprawdzić i dowiązać na placu budowy.
JEDNOSTKA PROJEKTOWA:

Biuro Konserwacji Przyrody S.C.
ul. Krzysztofa Kamila Baczyńskiego 7, 20-277 Rzeszów
tel. 17 852 96 96, fax 17 852 96 97
biuro@konserwacja.rzeszow.pl
www.konserwacja.rzeszow.pl

STUDIO PROJEKTOWE AB
mgr inż. Witold Antoszkiewicz mgr inż. Andrzej Bilski
ul. Krzysztofa Jordana 2/317a, 70-062 Szczecin
tel. 91 484 60 60, fax 91 484 60 61, kom. 606 48 48 48
www.studio-ab.com.pl, biuro@studio-ab.com.pl

INWESTOR:	Zespół Parków Krajobrazowych Województwa Podkarpackiego w Rzeszowskiego 1a, 35-326 Rzeszów
OBIEKT:	Platforma obserwacyjna – widokowa na Górze Słonecznej, Wisłoka, Pasmo Dynowskie, Gmina Miejscowa, Powiat Rzeszowski
TEMAT:	Projekt wykonawczy platformy obserwacyjno – widokowej na Górze Słonecznej
TYTUŁ RYSUNKU:	PRZĘSŁA STALOWE
FUNKCJA:	IMIĘ I NAZWISKO: / NR UPRAWNIEŃ: / PODPIS:
SŁUŻBA I DZIAŁ:	
OPRACOWANIE:	mgr inż. MARCIN KASPRZYK / ZAP/0004/POOK/14
	mgr inż. ARTUR MAŁCZYŃSKI / ZAP/0006/POOK/14
NR PROJEKTU:	03 / 2015
FAZA:	Projekt wykonawczy
BRANŻA:	Konstrukcyjna
DATA:	
SKALA:	1:25
NR STR.	1/9

Projekt chroniony prawem autorskim. Kopiowanie bez zgody Autorów zabronione.