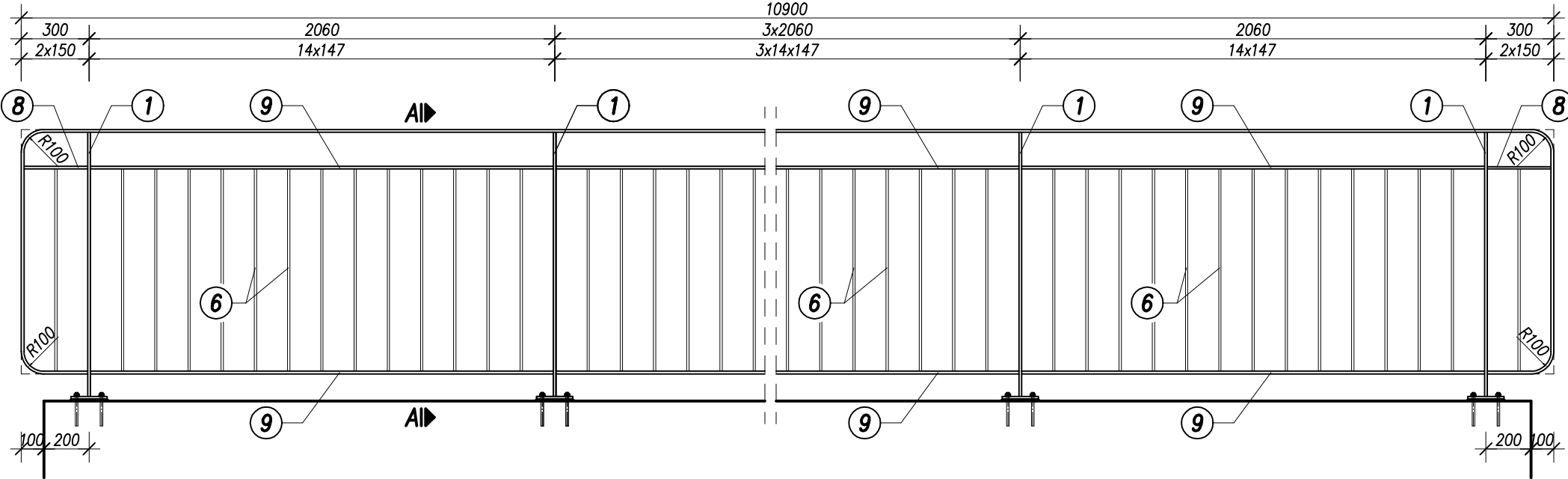
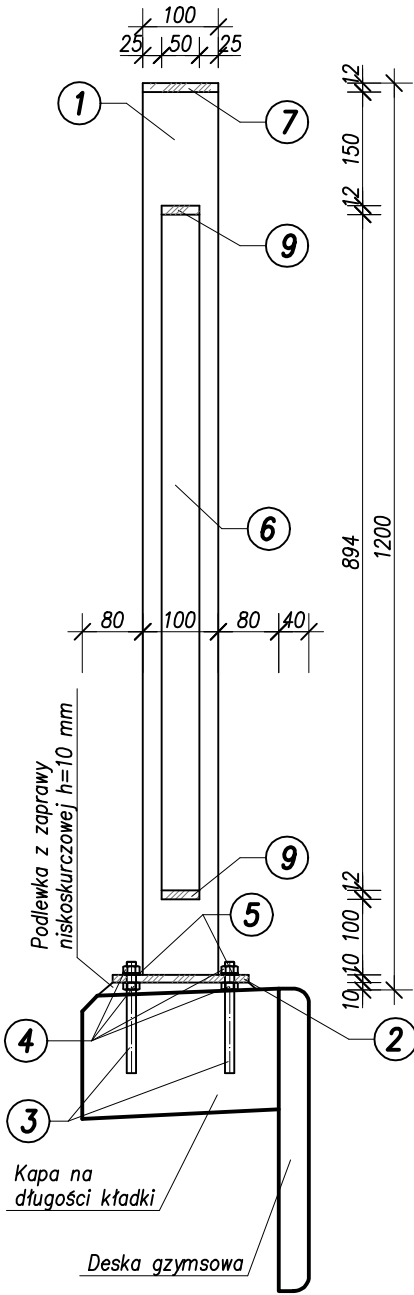


Balustrada – widok z boku
Skala 1:25



Przekrój A-A
Skala 1:10



ZESTAWIENIE STALI KONSTRUKCYJNEJ

Nr elementu	Nazwa elementu	Długość [mm]	Liczba sztuk	Dł. razem [m]	Masa jedn. [kg/m]	Masa 1 elem. [kg]	Masa razem [kg]
1	BL 100x12	1168	2x6=12	14,016	9,420	11,003	132,036
2	BL 160x10	180	2x6=12	2,160	12,560	2,261	27,132
3	Kotwa wklejana M12/8.8	130*	2x24=48	---	---	---	---
4	Nakrętka M12	---	2x48=96	---	---	---	---
5	Podkładka D31	---	2x24=48	---	---	---	---
6	BL 50x10	894	67x2=134	119,796	3,925	3,509	470,206
7	BL 100x12	13500	2x1=2	27,000	9,420	127,170	254,340
8	BL 50x12	282	2x2=4	1,128	4,710	1,328	5,312
9	BL 50x12	2048	2x10=20	40,960	4,710	9,646	192,920
Ogółem							1082
Nadadek na spoiny 1,5%							16
Razem							1098

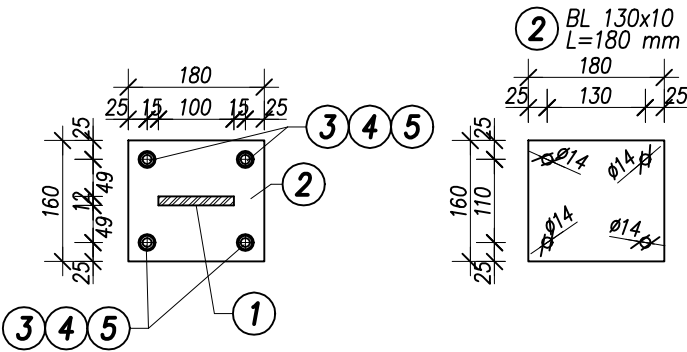
ZBIORCZE ZESTAWIENIE MATERIAŁÓW DLA 2 BALUSTRAD


MASA STALI DLA PORECZY M=1098 kg
KOTWA WKLEJANA M12/8.8 n=48 szt.
NAKRĘTKA M12 n=96 szt.
PODKŁADKA D31 n=48 szt.

UWAGI:

- Na podstawie niniejszego rysunku Wykonawca opracuje szczegółowy Projekt technologiczny (warsztatowy) balustrady z dostosowaniem wymiarów do niwelety górnej płaszczyzny gzymsu. Projekt technologiczny balustrady powinien zawierać podział balustrady na segmenty o długości min. 4,00 m (zawierające min. dwa słupki z podstawą), zgodnie z możliwościami technologicznymi Producenta i Wykonawcy, zakładając na budowie połączenia pochwyty i przecięgów na śruby ze stali nierdzewnej. Jako łączniki pochwyty i przecięgów stosować w każdym łączonym przekroju danego elementu po dwie śruby średnicy min. 12 mm. Do łączenia pochwyty zastosować śruby z łbem stożkowym (wpuszczanym), który po skręceniu śruby powinien się licować z górną płaszczyzną pochwyty.
- Element pochwyty (7) wykonać z odcinków o dostępnych długościach handlowych.
- Konstrukcję balustrady wykonać ze stali S235.
- Zabezpieczenie antykorozyjne konstrukcji wg opisu technicznego wykonać w całości w warsztacie Producenta.
- Materiały do połączeń wg projektu technologii spawania.
- Wszystkie elementy balustrady łączyć spoinami pachwinowymi obwodowymi o grubości a=3 mm w Wytwórni przed naniesieniem zabezpieczenia antykorozyjnego.
- Nośność kotew wklejanych na wrywanie min. 15 kN/szt.
- Przy montażu kotew chemicznych przestrzegać wszystkich zaleceń producenta. W szczególności uważać na parametry jakie powinny spełniać otwory przed umieszczeniem żywicy.
- Kotwy oraz ich nakrętki i podkładki wykonać ze stali nierdzewnej.

Stopa balustrady – widok z góry
Skala 1:10



 INWESTOR GMINA KUŚLIN	Temat	Opracowanie dokumentacji projektowo-kosztorysowej budowy trasy rowerowej Trzcianka - Śliwno			
	Stadium	Projekt techniczny			
 PROJEKTANT archidrog PRACOWNIA PROJEKTOWA WITOLD ORCZYŃSKI	Branża	Mostowa			Skala rysunku 1:25, 1:10
	Tytuł rysunku	Remont istniejącej kładki w km 0+391,90 Konstrukcja balustrady na kładce			Revizja 0
	Numer rysunku	10	Nr arkusza	-	Data opracowania 2022.12
	Stanowisko	Imię i nazwisko	Nr uprawnień	Specjalność	Podpis
	Projektant	mgr inż. Michał Bekier	WKP/0101/POOM/07	UPR. BUD. DO PROJEKTOWANIA BEZ OGRANICZEN W SPEC. MOSTOWEJ	
	Sprawdzający	mgr inż. Krzysztof Fidler	263/85/Pw	UPR. BUD. DO PROJEKTOWANIA BEZ OGRANICZEN W SPEC. KONSTRUKCYJNO-INŻYNIERYJNEJ	