

KONSTRUKCJA DŹWIGARA DZ-2.2

SKALA 1:25

Wykaz stali konstrukcyjnej							
Nr	Nazwa elementu	Przekrój	Wymiary	Długość	Liczba	Masa jednostkowa	A-III
			[mm]	[m]	[szt.]	[kg/m i kg]	St3SX
DŹWIGAR DZ-2.2							2
1	Pas górny	IPE 160	-	17,817	1	15,80	281,51
2	Pas dolny	IPE 120	-	15,4	1	10,40	160,16
3	Krzyżulec	IPE 80	-	2,195	2	6,00	26,34
4	Krzyżulec	IPE 120	-	2,309	4	10,40	96,05
5	Słupek	C 50	-	1,76	6	5,59	59,03
6	Krzyżulec	IPE 80	-	2,292	6	6,00	82,51
7,8,9,10,11	-	-	-	-	-	-	-
12	Blacha czołowa	100x230x12	100x230	0,22	2	94,20	5,20
13	Śruba M16 kl. 8.8	M16	50	-	12	0,10167	1,22
-	Nakrętka	M16	-	-	12	0,03307	0,40
SUMA [kg] :							710,81
Dodatek na spoiny 1,5% [kg] :							10,66
Masa całkowita jednego elementu [kg] :							721,47
Masa całkowita wszystkich elementów [kg] :							1442,93
Masa całkowita wszystkich elementów [t] :							1,443

WYKONAĆ 2 szt.
DŹWIGARÓW KRATOWYCH DZ-2.2

Tytuł: BUDOWA WIATY MAGAZYNOWEJ NAD
ISTNIEJĄCYM OTWARTYM MAGAZYNEM
OSADU NA OCZYSZCZALNI ŚCIEKÓW w Rypinie
przy ul. Mleczarskiej 16

Stadium: PROJEKT TECHNICZNY

Inwestor: Przedsiębiorstwo Komunalne "KOMES" Sp. z o.o.
ul. Elży Orzeszkowej 4
87-500 Rypin

Objekt: WIATA MAGAZYNOWA
ul. Mleczarska 16, 87-500 Rypin
obręb: 0001 Rypin, m. Rypin,
jednostka ewidencyjna: 04/201_1 Rypin miasto
dz. nr ewid.: 2185/4

Jednostka Projektująca:
PRACOWNIA PROJEKTOWA F&Projekt
ul. PODHALAŃSKA 41
87-300 BRODZICA
tel.: +48 56 697 40 30
kom.: +48 790 28 29 50
www.fprojekt.pl

Branża: KONSTRUKCYJNO-BUDOWLANA

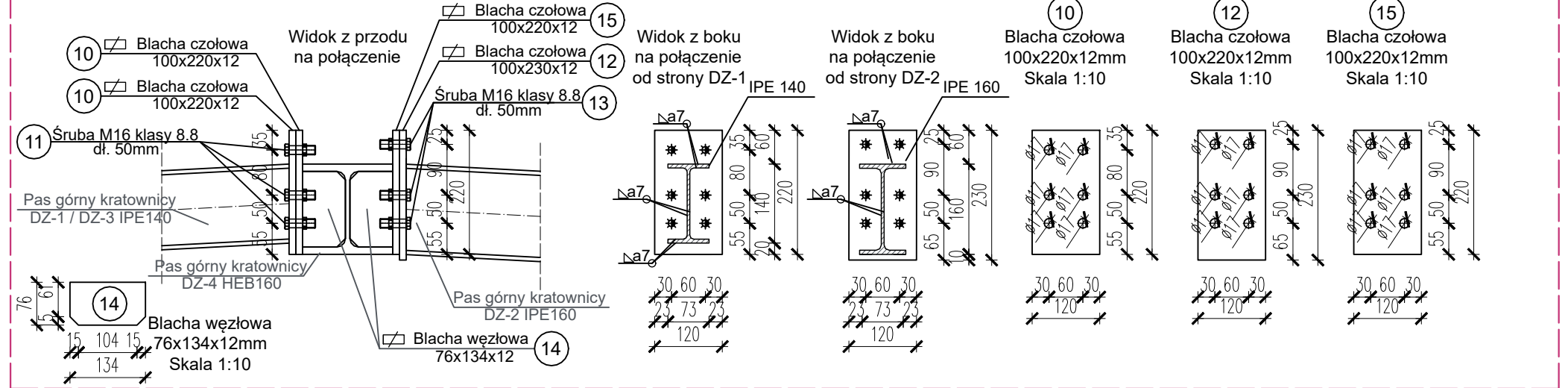
Projektant architektury i konstrukcji - projektant główny:
mgr inż. Marcin Fabiański
dla spoin pachwinowych:
mgr inż. Rafał Stramski

Podpis:
KUP/0116/PWOK/12
KUP/0108/ZOA/12

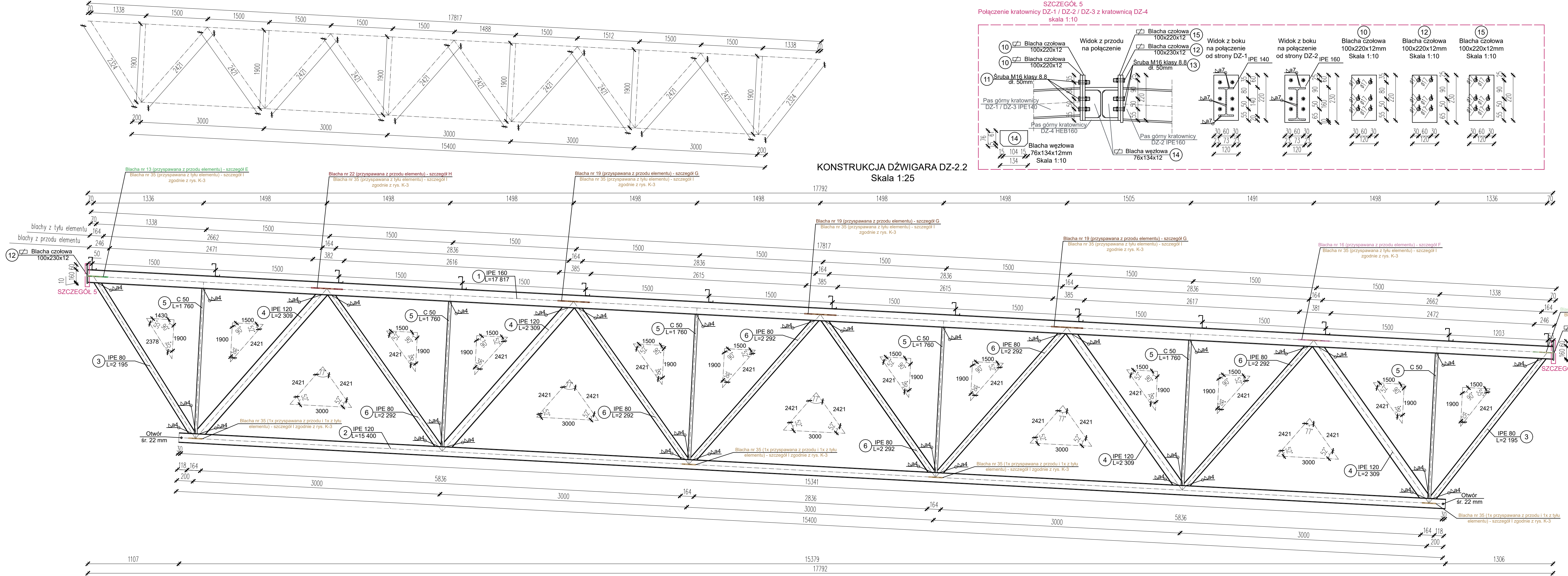
Nazwa rysunku:
KONSTRUKCJA DŹWIGARA DZ-2.2

Skala: 1:25 Data (dd.mm.rrrr): 01.2023 Numer rys.: K-14 TOM: PT

SZCZEGÓŁ 5
Połączenie kratownicy DZ-1 / DZ-2 / DZ-3 z kratownicą DZ-4
skala 1:10



KONSTRUKCJA DŹWIGARA DZ-2.2
Skala 1:25



UWAGA !!!
1. Osoba spawająca musi wykazać się odpowiednimi uprawnieniami.
2. Stal konstrukcyjna: St3SX
3. Elektrody ER 146
4. Elementy spawane łączyć ze sobą przy pomocy spoin pachwinowych ciągłych o grubościach zgodnie z oznaczeniami na rysunku.
5. Wszystkie elementy zabezpieczyć antykorozyjnie. Zastosowane zabezpieczenie musi być sprawdzone i skuteczne, gdyż zagwarantuje nam trwałość i wytrzymałość konstrukcji. Jedną z najskuteczniejszych form zabezpieczenia konstrukcji stalowej przed korozją jest zabezpieczenie poszczególnych elementów poprzez malowanie zestawem farb epoksydowo-poliuretanowych po wcześniejszym oczyszczeniu metodą strumieniowo-ciepną do klasy Sa-2,5 wg. PN-EN ISO 8501-1. Podczas zabezpieczania konstrukcji przed korozją postępować zgodnie z wytycznymi producenta systemu powłok antykorozyjnych. Standardowa grubość powłoki ochronnej nie powinna być mniejsza niż 120 µm.
Spoiny łączące elementy dobrane zgodnie z warunkiem dla spoin pachwinowych:
a ≥ 0,2t2, lecz 10 mm ≤ a ≤ 2,5 mm
a ≤ 0,7t1 oraz a ≤ 16 mm
gdzie:
t1 - grubość cieńszego elementu
t2 - grubość grubszego z łączonych elementów