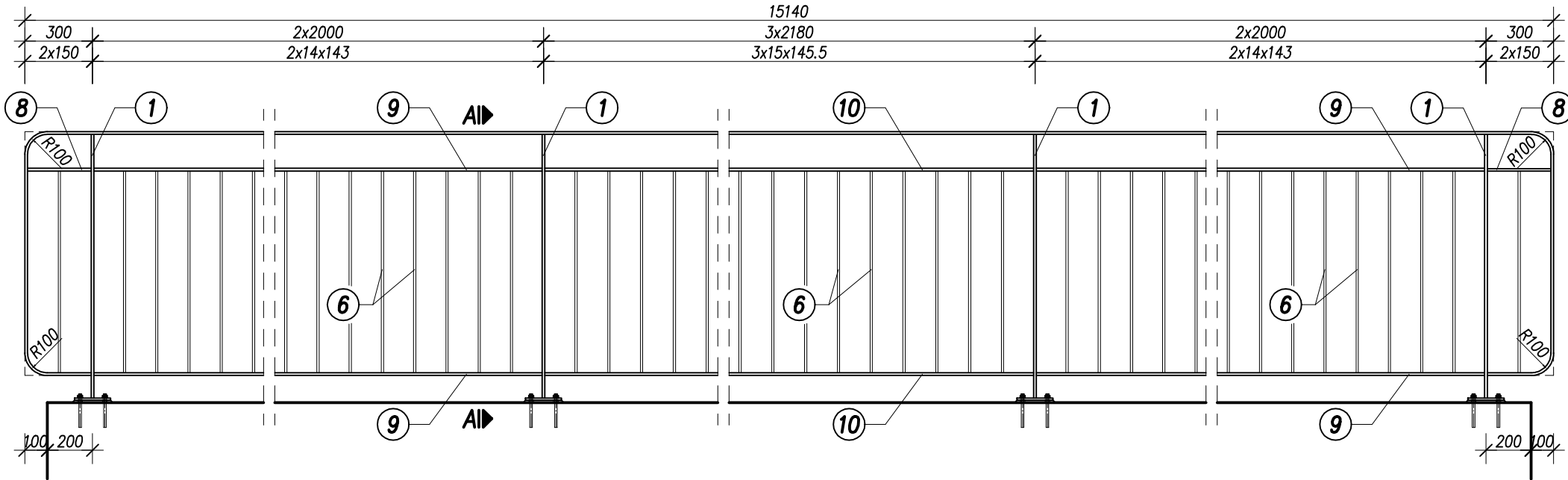


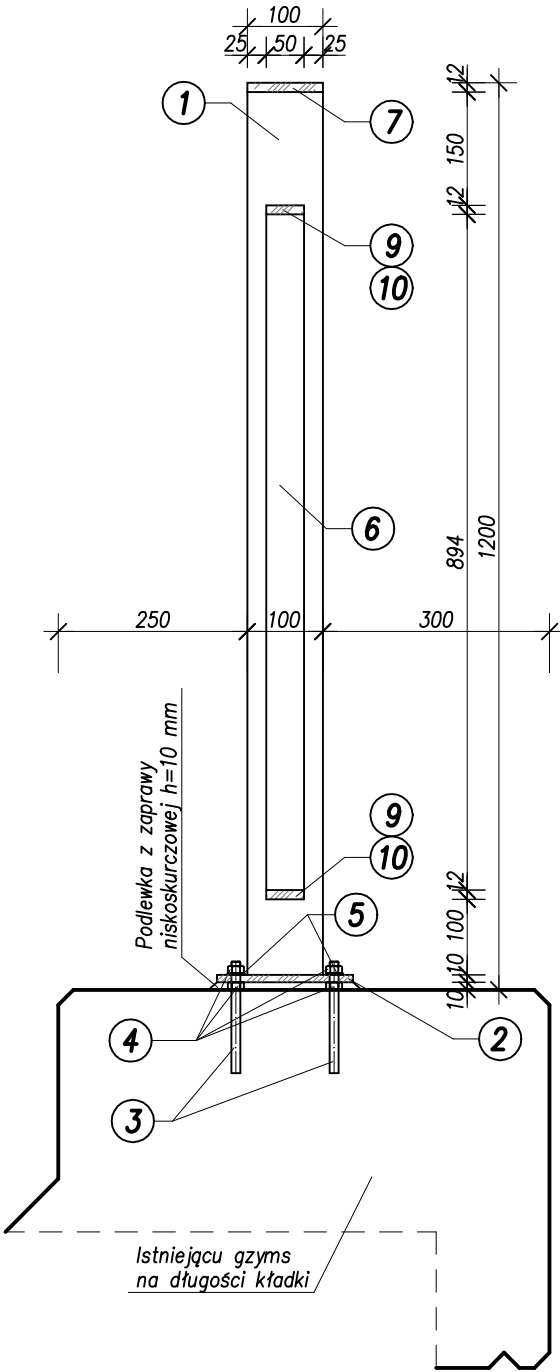
Balustrada – widok z boku

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	2x8=16	18,688	9,420	11,003	176,048
2	BL 160x10	180	2x8=16	2,880	12,560	2,261	36,176
3	Kotwa wklejana M12/8.8	150*	2x32=64	---	---	---	---
4	Nakrętka M12	---	2x64=128	---	---	---	---
5	Podkładka D31	---	2x32=64	---	---	---	---
6	BL 50x10	894	96x2=192	171,648	3,925	3,509	673,728
7	BL 100x12	17750	2x1=2	35,500	9,420	167,205	334,410
8	BL 50x12	282	2x2=4	1,128	4,710	1,328	5,312
9	BL 50x12	1988	2x8=16	31,808	4,710	9,363	149,808
10	BL 50x12	2168	2x6=12	26,016	4,710	10,211	122,532
Ogółem							1498
Nadatek na spoiny 1,5%							22
Razem							1520

ZBIORCZE ZESTAWIENIE MATERIAŁÓW DLA 2 BALUSTRAD

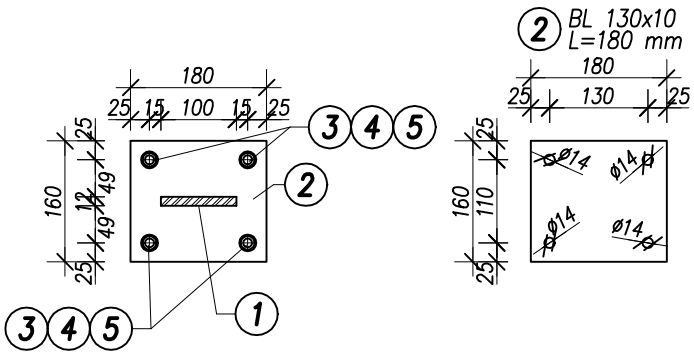
MASA STALI DLA PORĘCZY M=1520 kg  
KOTWA WKLEJANA M12/8.8 n=64 szt.  
NAKRĘTKA M12 n=128 szt.  
PODKŁADKA D31 n=64 szt.


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 przeciągów na śruby ze stali nierdzewnej. Jako łączniki pochwyty i przeciągów 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 нанесieniem 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 4+501,45 Konstrukcja balustrady na kładce			Revizja 0
	Numer rysunku	32	Nr arkusza	-	Data opracowania
	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	