

Słup St.1 (4szt.)

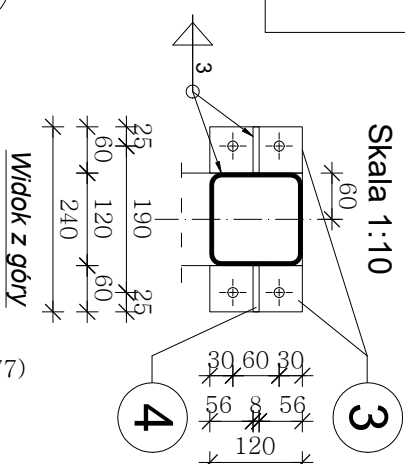
Skala 1:20

Słup St.2 (3szt.)

Skala 1:20

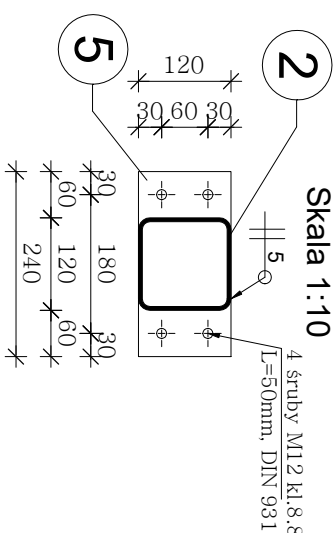
Przekrój I-I

Skala 1:10



Przekrój II-II

Skala 1:10



Zestawienie stali dla słupów St.1 i St.2 (całość)

Poz.	Element	Długość	Szluk	Masa jedn.	Masa jedn.	Masa całk.	Materiał
		[mm]		[kg/mb]	[kg/szt.]	[kg]	S 235
1.	RK 120x5	2 900	4	17,5	-	203,00	S 235
1*	RK 120x5	3 120	3	17,5	-	163,80	S 235
2.	RK 120x5	1 000	4	17,5	-	70,00	S 235
2*	RK 120x5	1 032	3	17,5	-	54,18	S 235
3.	bl. 60x8	120	14	-	0,45	6,30	S 235
4.	bl. 60x8	120	14	-	0,45	6,30	S 235
5.	bl. 120x10	240	7	-	2,26	15,82	S 235
6.	bl. 200x10	270	7	-	4,24	29,68	S 235
				Razem:		549,08	[kg]
				+ dodatek na spoiny 1,5%		557,32	[kg]

Zestawienie śrub do połączenia elementów .

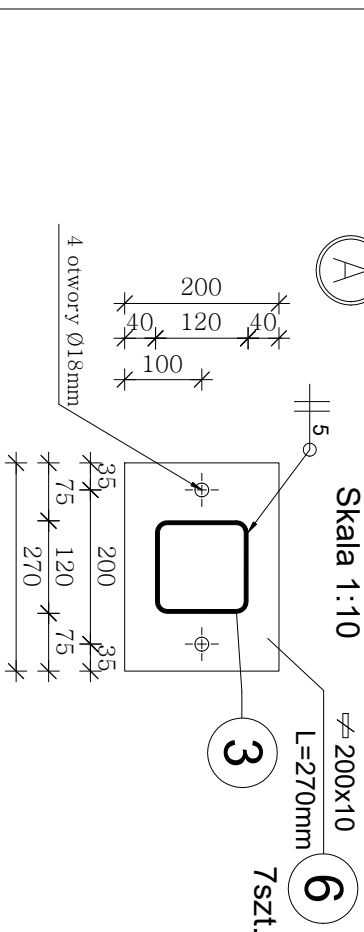
1. Kotwa Hilti HAS-U M16x220 kl.8,8 wklejone na żywicę HIT-HY 200A - 14szt. na całość (ocynk) - łączenie blach Nr.6 do płyty żelbetowej
2. Śruba M12 kl.8,8 o dł.50mm - 16szt. na całość (ocynk) - łączenie ze sobą słupów St.1 i St.2 z elementem E1, Śruby o niepełnym gwincie wg. DIN 931 z podkładkami obustronnymi do ww. śrub M12

Uwagi ogólne:

1. Słupy stalowe St. 1 i St.2 wykonane z rur zimnociągłych Rk 120x5mm oraz blach ze stali S 235. Słupy skrócone ze sobą w części ryglowej stanowią ramę przegubową opartą na płycie żelbetowej.
2. Elementy główne rur Nr. 1, 1* oraz Nr. 2, 2* zukosować jak na rysunku oraz łączyć ze sobą na pełne spoiny czołowe a=5mm na całej długości przylegania
3. Na przekroju I-I pokazano węzeł narożny słupów. Blachy pionowe Nr.3 i blachy poziome Nr.4 spawać ze sobą i do rur elementów Nr.1 i Nr.2 spoinami paczminowymi a=3mm na całej długości przylegania.
- W blaszce Nr.3 2 otwory Ø13mm pod śruby M12 do zamocowania rygla RL.
- W blaszce Nr.4 1 otwór Ø13mm do zamocowania słupa w części ryglowej ramy za pomocą 4 śrub ocynkowanych M12 kl.8 L=50mm. Rury Nr.2,2* spawać do blachy Nr.5 na pełne spoiny czołowe a=5mm na całej długości przylegania
5. Na przekroju III-III pokazano oparcie przegubowe słupów na płycie żelbetowej za pomocą 2 kotw M16 k.8.8 wklejonych na żywicę syntetyczną.
- Rury Nr.1, 1* spawać do blachy Nr.3 na pełne spoiny czołowe a=5mm na całej długości przylegania
- Zamocowanie blachy podstawy Nr.6 do płyty żelbetowej za pomocą 2 kotw HAS-U M16x220 kl.8.8 wklejonych na żywicę HIT-HY 200A. Zakotwienie kotwy w płycie 170mm, odległość kotwy od krawędzi płyty 12cm.
- Przygotowanie elementów oraz prace prowadzić wg zaleceń producenta oraz oceny technicznej ETA-11/0493.
6. Otwory pod zamocowanie elementu E.1 do boku rury Nr.2* wierceć na montażu.
7. Należy stosować ujemne odchyłki montażowe. Elementy pasować w zakładzie.

Przekrój III-III

Skala 1:10

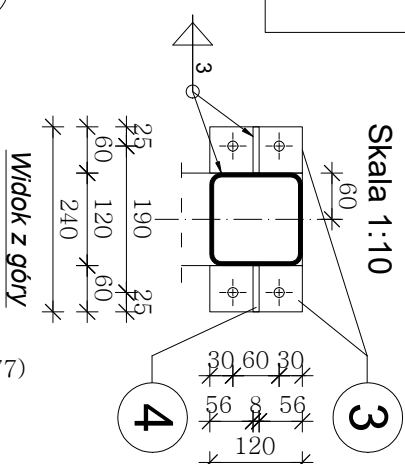


Szup St.2 (3sz.)

Skala 1:20

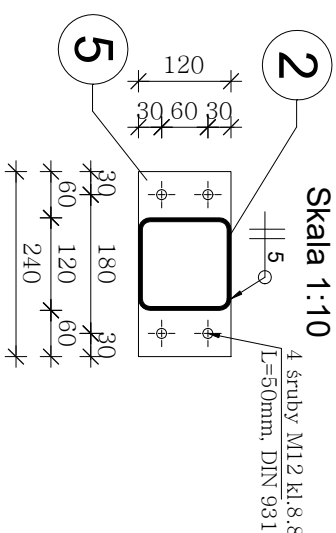
Przekrój I-I

Skala 1:10



Przekrój II-II

Skala 1:10



Zestawienie stali dla słupów St.1 i St.2 (całość)

Poz.	Element	Długość	Szluk	Masa jedn.	Masa jedn.	Masa całk.	Materiał
		[mm]		[kg/mbl]	[kg/szt.]	[kg]	S 235
1.	RK 120x5	2 900	4	17,5	-	203,00	S 235
1*	RK 120x5	3 120	3	17,5	-	163,80	S 235
2.	RK 120x5	1 000	4	17,5	-	70,00	S 235
2*	RK 120x5	1 032	3	17,5	-	54,18	S 235
3.	bl. 60x8	120	14	-	0,45	6,30	S 235
4.	bl. 60x8	120	14	-	0,45	6,30	S 235
5.	bl. 120x10	240	7	-	2,26	15,82	S 235
6.	bl. 200x10	270	7	-	4,24	29,68	S 235
				Razem:		549,08	[kg]
				+ dodatek na spoiny 1,5%		557,32	[kg]

Zestawienie śrub do połączenia elementów .

1. Kotwa Hilti HAS-U M16x220 kl.8,8 wklejone na żywicę HIT-HY 200A - 14szt. na całość (ocynk) - łączenie blach Nr.6 do płyty żelbetowej
2. Śruba M12 kl.8,8 o dł.50mm - 16szt. na całość (ocynk) - łączenie ze sobą słupów St.1 i St.2 z elementem E1, Śruby o niepełnym gwincie wg. DIN 931 z podkładkami obustronnymi do ww. śrub M12

Uwagi ogólne:

1. Słupy stalowe St. 1 i St.2 wykonane z rur zimnogiętych Rk 120x5mm oraz blach ze stali S 235. Słupy skrócone ze sobą w części ryglowej stanowią ramę przegubową opartą na płycie żelbetowej.
2. Elementy główne rur Nr. 1, 1* oraz Nr. 2, 2* zukosować jak na rysunku oraz łączyć ze sobą na pełne spoiny czołowe a=5mm na całej długości przylegania
3. Na przekroju I-I pokazano węzeł narożny słupów. Blachy pionowe Nr.3 i blachy poziome Nr.4 spawać ze sobą i do rur elementów Nr.1 i Nr.2 spoinami paczminowymi a=3mm na całej długości przylegania.
- W blaszce Nr.3 2 otwory Ø13mm pod śruby M12 do zamocowania rygla RL.
- W blaszce Nr.4 1 otwór Ø13mm do zamocowania słupa
4. Na przekroju II-II pokazano połączenie słupów w części ryglowej ramy za pomocą 4 śrub ocynkowanych M12 kl.8 L=50mm. Rury Nr.2,2* spawać do blachy Nr.5 na pełne spoiny czołowe a=5mm na całej długości przylegania
5. Na przekroju III-III pokazano oparcie przegubowe słupów na płycie żelbetowej za pomocą 2 kotw M16 k.8 wklejonych na żywicę syntetyczną.
- Rury Nr.1, 1* spawać do blachy Nr.3 na pełne spoiny czołowe a=5mm na całej długości przylegania
- Zamocowanie blachy podstawy Nr.6 do płyty żelbetowej za pomocą 2 kotw HAS-U M16x220 kl.8 wklejonych na żywicę HIT-HY 200A. Zakotwienie kotwy w płycie 170mm, odległość kotwy od krawędzi płyty 12cm.
- Przygotowanie elementów oraz prace prowadzić wg zaleceń producenta oraz oceny technicznej ETA-11/0493.
6. Otwory pod zamocowanie elementu E.1 do boku rury Nr.2* wierceć na montażu.
7. Należy stosować ujemne odchyłki montażowe. Elementy pasować w zakładzie.

PROJEKT TECHNICZNY KONSTRUKCYJNY			
Łącznik dla osób niepełnosprawnych ruchowo pomędzy szpitalnym oddziałem ratunkowym (SOR) a obszarem konsultacyjnym Samodzielnego Publicznego Zakładu Opieki Zdrowotnej w Augustowie			
NAZWA I ADRES INWESTYCJI: dz.nr. geod.65/12, ul.Szpitalna 12, 16-300 Augustów			
Skup St.1, St.2 TYTUŁ RYSUNKU:		8/K	1:10/20
IMIĘ I NAZWISKO PROJEKTANTA:		RYSUJEK: NR. UPR.	SKALA:
mgr inż. Andrzej Kozak PROJEKTANT		SPECJALNOŚĆ: PDL/0092/ konstr.-bud PWOK/09	DATA I PODPIS: 29.03.2024