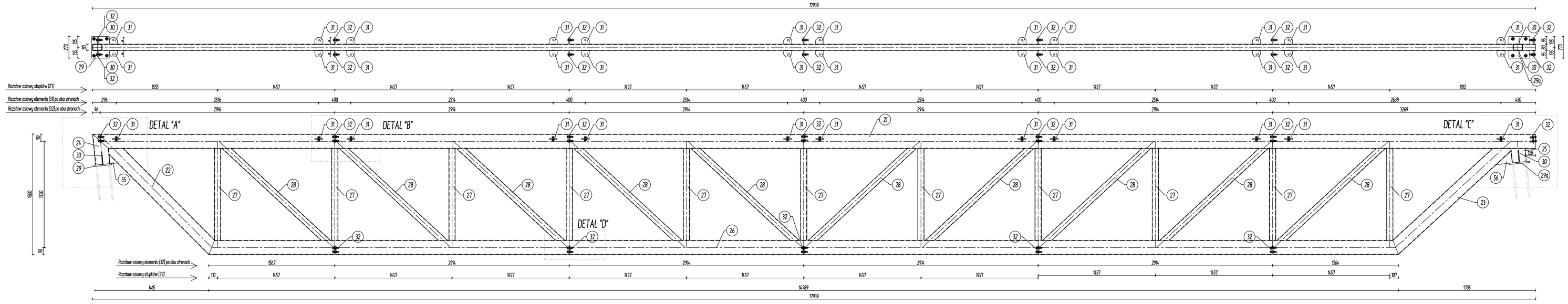
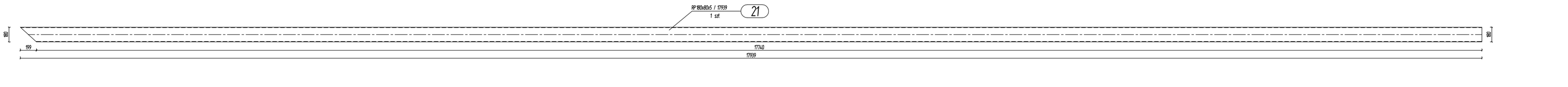
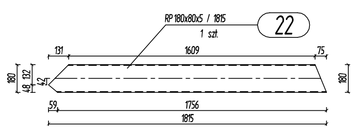
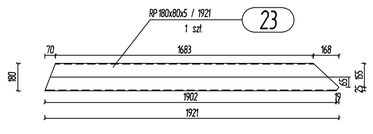
DŹWIGAR DG-1 SKALA 1:20

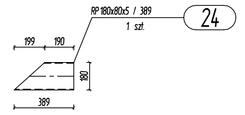
poz. Dźwigar DG-1
szt.7
obciążenie wg normy QK1

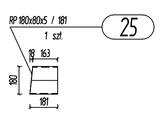


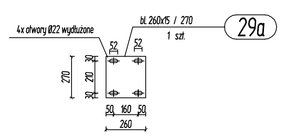


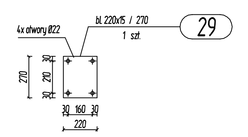


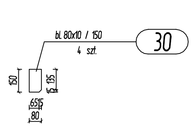


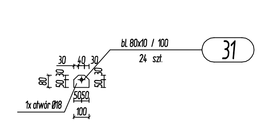


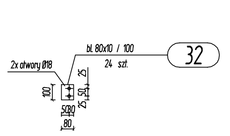


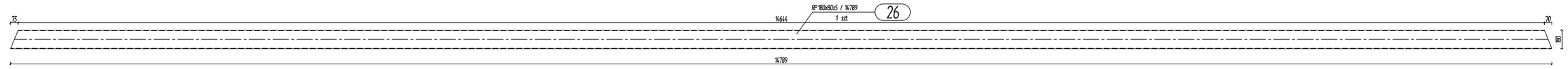


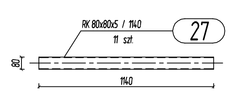


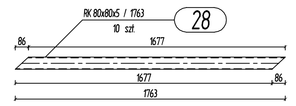


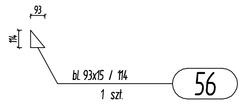




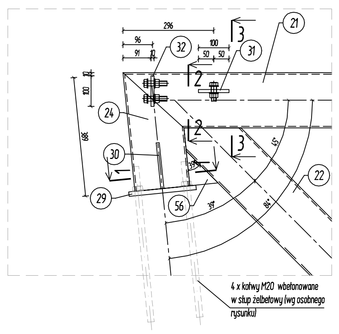




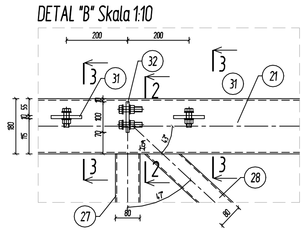




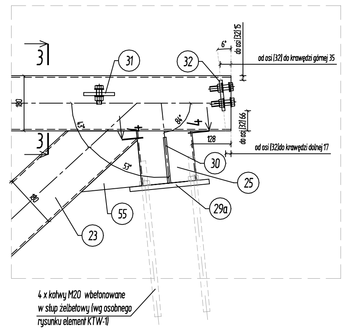
DETAL "A" Skala 1:10



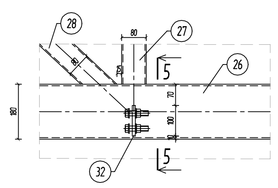
DETAL "B" Skala 1:10



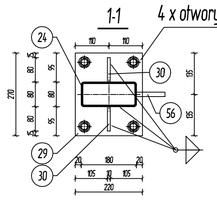
DETAL "C" Skala 1:10



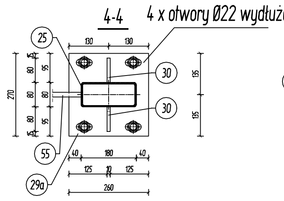
DETAL "D" Skala 1:10



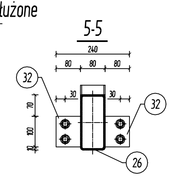
1-1



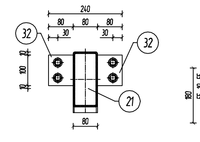
4-4



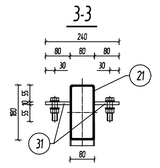
5-5



2-2



3-3



ZESTAWIENIE STALI - KSZTAŁTOWNIKI

Poz.	Profil	Długość [mm]	Liczba [szt]	Masa [kg] jedn. 1 szt.	Masa [kg] razem	Materiał	Uwagi
Dźwigar DG-1			7 szt.				
21	RP 180x80x5	17939	1	19.63	352.14	352.14	S275JR
22	RP 180x80x5	1815	1	19.63	35.63	35.63	S275JR
23	RP 180x80x5	1921	1	19.63	37.71	37.71	S275JR
24	RP 180x80x5	389	1	19.63	7.64	7.64	S275JR
25	RP 180x80x5	181	1	19.63	3.55	3.55	S275JR
26	RP 180x80x5	14789	1	19.63	290.31	290.31	S275JR
27	RK 80x80x5	1140	11	11.6	13.22	145.42	S275JR
28	RK 80x80x5	1763	10	11.6	20.45	204.5	S275JR
29	bl. 220x15	270	1	25.905	6.99	6.99	S275JR
29a	bl. 260x15	270	1	30.615	8.27	8.27	S275JR
30	kł. 80x10	150	4	6.28	0.94	3.76	S275JR
31	kł. 80x10	100	24	6.28	0.63	15.12	S275JR
32	kł. 80x10	100	24	6.28	0.63	15.12	S275JR
55	bl. 149x15	199	1	17.545	3.49	3.49	S275JR
56	bl. 93x15	114	1	10.951	1.25	1.25	S275JR
Razem masa 1 elementu				[kg]	1380.9		
Dodatek na spawy 1.8%				[kg]	20.36		
RAZEM MASA 7 ELEMENTÓW				[kg]	8058.82		

RAZEM NA RYSUNKU	[kg]	8058.82

UWAGI:

1) Rysunek rozpatrywać łącznie z opisem technicznym i uzgodnialnym rysunkami konstrukcyjnymi.
2) Wymiary podane w milimetrach, rzędne podane w metrach.
3) Konstrukcja klasy "2".
4) Stal S275JR
5) Poziom jakości spoin "C".
6) Zabezpieczenie antykorozyjne - ocynk ogniowy.
7) Połączenia elementów składowych wykonać jako spawane spoiną ciągłą,
na całą długość styku pomiędzy tymi elementów.
Spoiny pachwinowe należy układać jako doutrowne,
o ile nie jest to możliwe należy stosować spoiny czołowe V lpołączenie na pełen przetrój).
Jeżeli z rysunku nie wynikają inne wartości grubości spoin pachwinowych należy przyjmować jako
- a=0.7 t - dla spoin pachwinowych, gdzie t oznacza grubość cieńszego z łączonych elementów
- a=t - dla spoin pachwinowych w połączeniach rur kwadratowych i prostokątnych,
gdzie t oznacza grubość ścianki mniej łączonej jednostronnej
8) Przygotowanie brzegów do spawania oraz dobór elektrod wg zaleceń technologa projektu warsztatowego.
9) Konstrukcja może być wykonana i zamontowana na podstawie zaakceptowanej dokumentacji warsztatowej.
10) Śruby M16 i M20 klasy 8.8 ocynkowane
11) Kotwy wklejane M16, systemowe wg wytycznych producenta,
do uzgodnienia z projektantem konstrukcji
12) Wykonawcy i podwykonawcy są zobowiązani do sprawdzenia projektu,
a w szczególności wymiarów przed przystąpieniem do prac budowlanych.
13) Ogodnie wgórnie rozwiązanie świetlika dachowego oraz bramy garażowej z głównym projektantem konstrukcji.
14) Wszystkie materiały powinny posiadać certyfikaty dopuszczające do stosowania w budownictwie.

Stal konstrukcyjna S275 JR
Śruby M16, M20 klasy 8.8 ocynkowane
Kotwy wklejane M16, systemowe do uzgodnienia z projektantem

SUPERVISION
USŁUGI INŻYNIERSKIE
dr inż. Radosław Wartacz
42-280 Kościelec
ul. Mykanowska 1B

UZGODNIENIA, UWAGI, LEGENDA :

Wszystkie wymiary sprawdzić na budowie.
Wszystkie zmiany konsultować z projektantem.
Projekt wraz z opisem podlega ochronie praw autorskich.
Zabrania się kopiowania i przetwarzania bez zgody autora.

PRZEDMIOT OPRACOWANIA:
"Budowa hali magazynowej"

ADRES:
Kłobuck, ul. Zamkowa 6, 42-100 Kłobuck,
(nieruchomość obejmująca część działki
nr ewid. 374/15 oraz działkę 374/3)

INWESTOR:
Powiat Kłobucki
ul. Rynek im. Jana Pawła II 13
42-100 Kłobuck

TYTUŁ RYSUNKU:
DŹWIGAR DG-1

PROJEKTANT: mgr inż. Marcin Ciesiat	NR UPRAWNIEŃ: SLK/8658/PWOK/19	PODPIS:
SPRAWDZAJĄCY: mgr inż. Piotr Hiper	NR UPRAWNIEŃ: OPL/0040/POOK/03 ŚLĄSKIE	PODPIS:
SKALA: 1:20	BRANŻA: Konstrukcyjna	NR RYS.: K-15
FAZA: Projekt wykonawczy PW		
DATA: 25 listopad 2025		