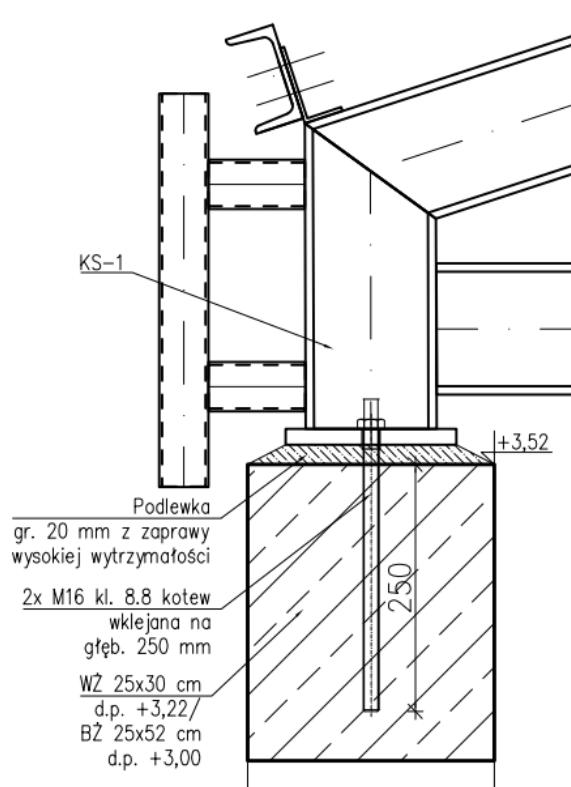


OPIS I DETALE WYKONANIA POŁĄCZEŃ MONTAŻOWYCH KONSTRUKCJI STALOWEJ

do projektu pn.: „BUDYNEK BIUROWO-TECHNICZNY” ZLOKALIZOWANY
NA DZ. NR 596/17, CZĘŚCI DZIAŁKI 596/3, 596/11 obr. 0002 ŁĄKA gm. TRZEBOWNISKO

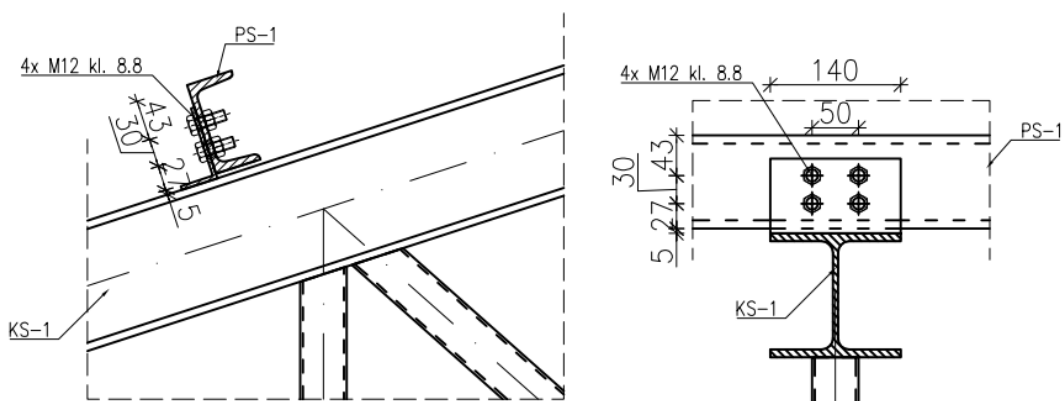
I. Kotwienie kratownicy KS do wieńca żelbetowego/belki żelbetowej

Kratownicę należy osadzić na podlewce wyrównawczej gr. 20 mm wykonanej z zaprawy wysokiej wytrzymałości wylanej na wieńcu/belce żelbetowej. Zakotwienie obustronne kratownicy (schemat podpory przegubowej) należy zrealizować za pomocą dwóch kotew chemicznych 2x M16, kl. 8.8 o głębokości wklejenia 250 mm. Kotwy zlokalizowane w osi podłużnej wieńca/belki w rozstawie 100 mm.



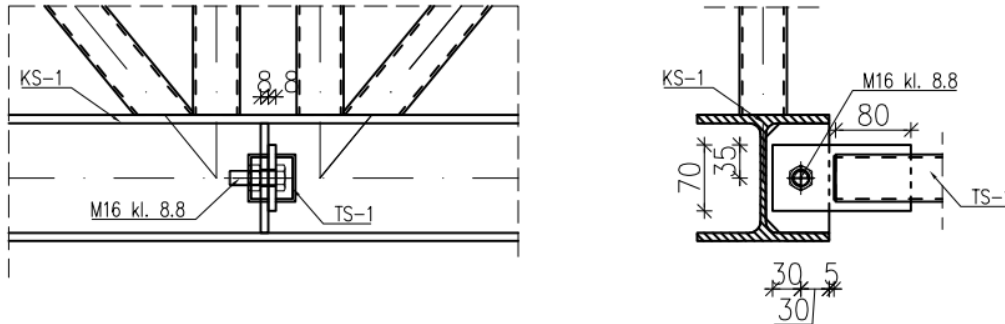
II. Montaż płatwi stalowej PS do kratownicy KS

Płatwę stalową PS należy przykręcić do przyspawanego do pasa górnego kratownicy KS kątownika za pomocą czterech śrub 4x M12, kl. 8.8.



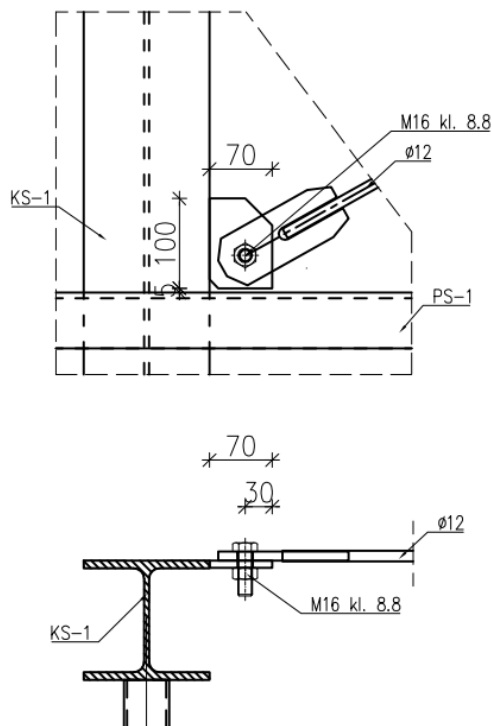
III. Montaż tężnika międzywiązarowego TS do kratownicy KS

Tężnik międzywiązarowy należy przykręcić do pasa dolnego kratownicy KS za pomocą śruby M16, kl. 8.8. W pasie dolnym należy przewidzieć żebro gr. 8 mm i do niego przykręcić blachę gr. 8 mm przyspawaną do tężnika „na widelec”.



Montaż stężenia pościowego typu X do pasa górnego kratownicy KS

Tężnik prętowy $\phi 12$ należy przykręcić do blachy gr. 8 mm przyspawanej doczołowo do pasa górnego kratownicy KS. Połączenie należy wykonać na jedną śrubę M16, kl. 8.8.



IV. Styk montażowy płatwi PS

Styk montażowy płatwi zlokalizowany wg wymiarów podanych na schemacie dachu stalowego należy wykonać jako doczołowy z blach gr. 16 mm + 16 mm na cztery śruby 4x M16, kl. 8.8.

