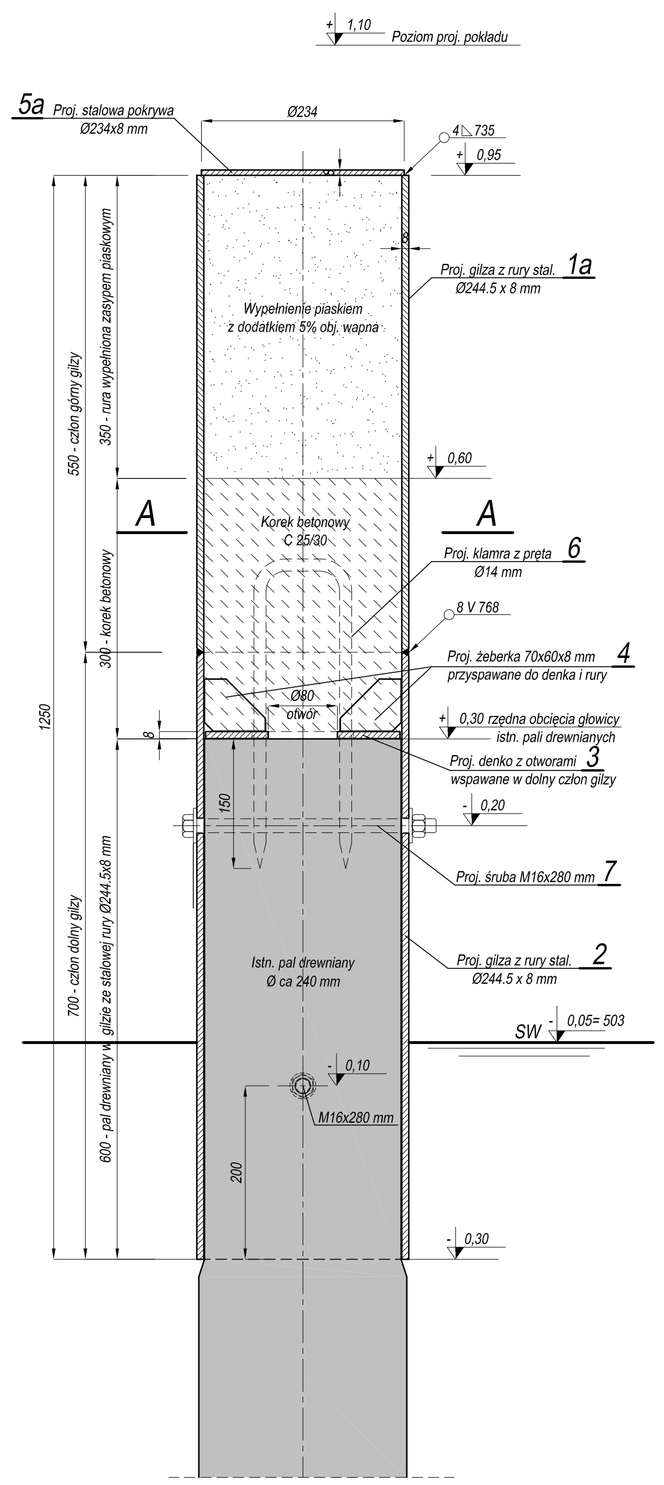
KONSTRUKCJA GŁOWICY PALA

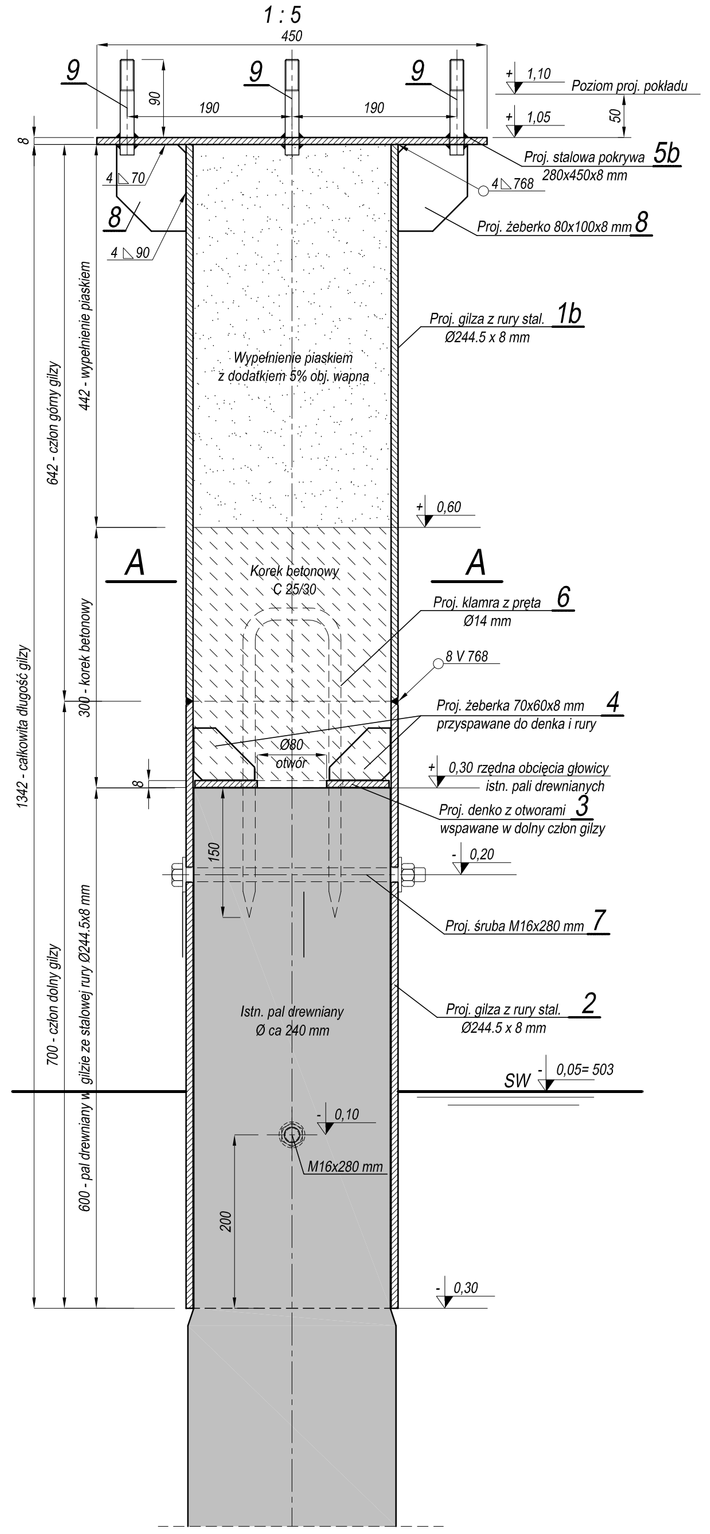
1 : 5



KONSTRUKCJA GŁOWICY PALA

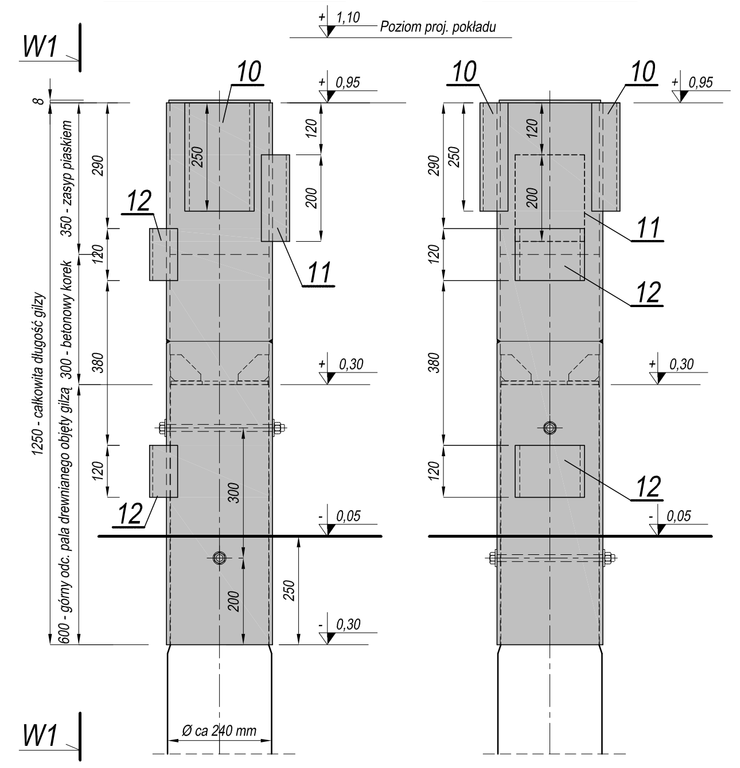
w miejscu proj. pachoła

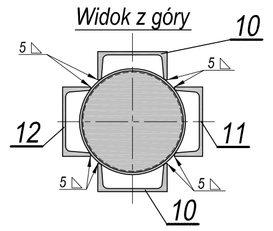
1 : 5



WYPOSAŻENIE GŁOWICY TYPU A (pale nr 1 i nr 11)

1 : 10

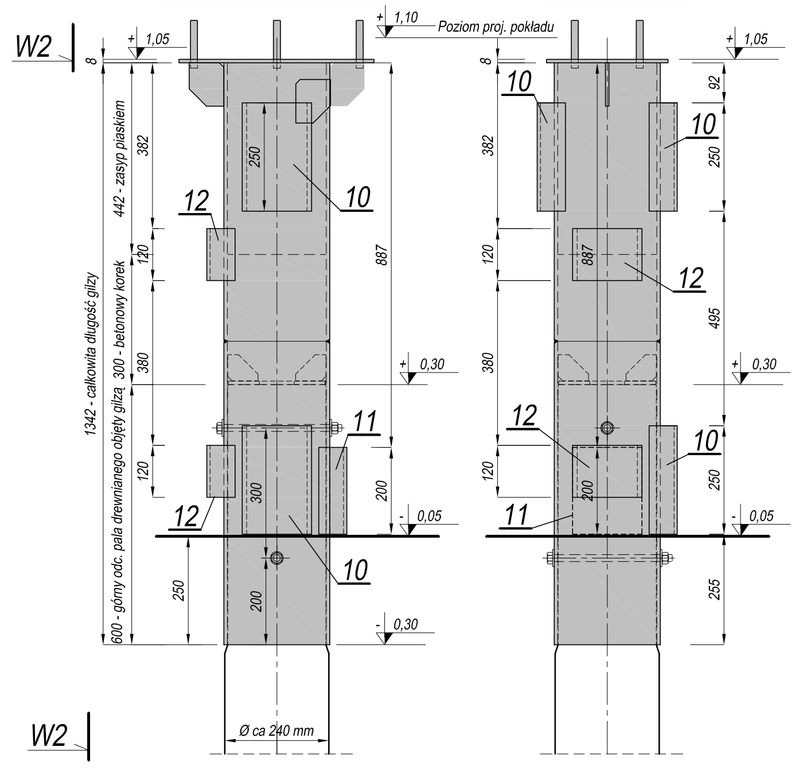


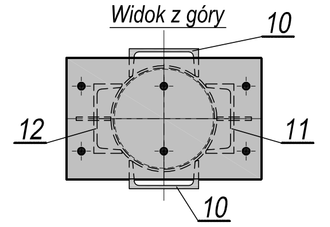


UWAGA:
Konstrukcja pala nr 11 stanowi lustrzane odbicie pala nr 1

WYPOSAŻENIE GŁOWICY TYPU B (pale nr 2 i nr 12)

1 : 10

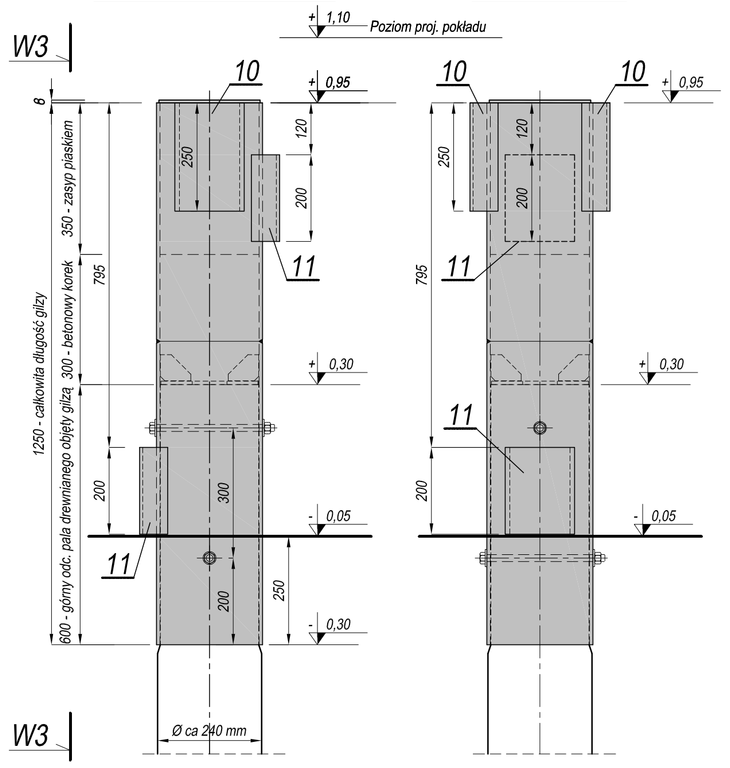


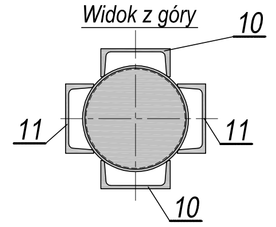


UWAGA:
Konstrukcja pala nr 12 stanowi lustrzane odbicie pala nr 2

WYPOSAŻENIE GŁOWICY TYPU C (pale nr 3, 5, 7, 9)

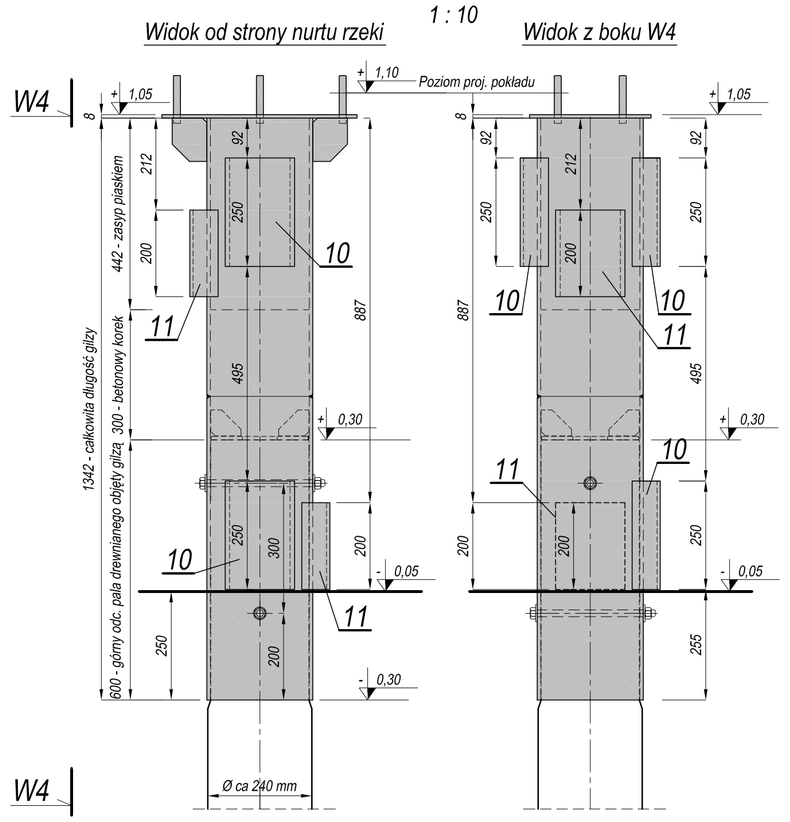
1 : 10

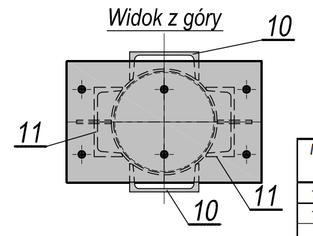




WYPOSAŻENIE GŁOWICY TYPU D (pale nr 6 i nr 8)

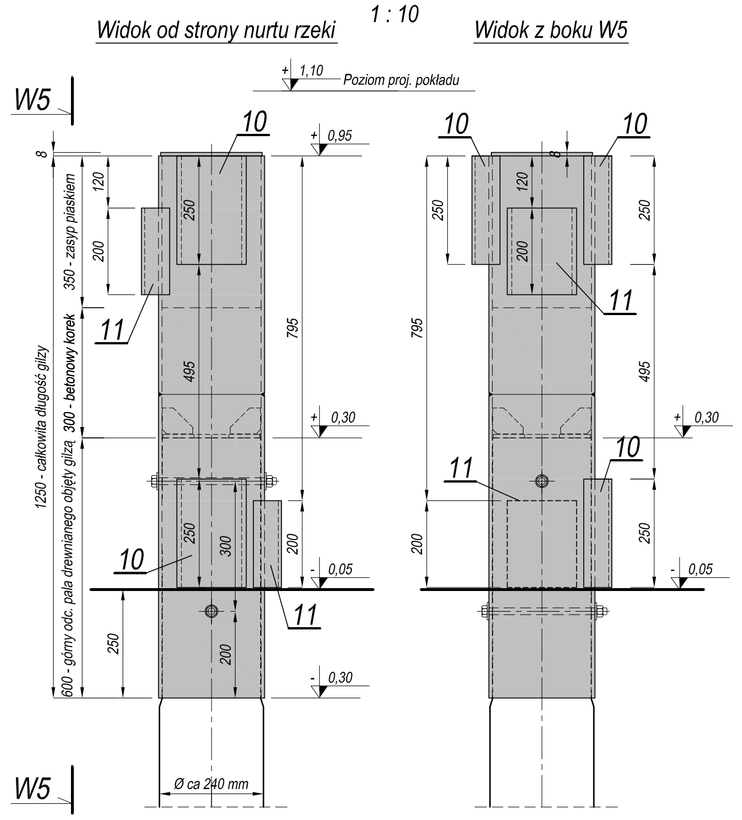
1 : 10

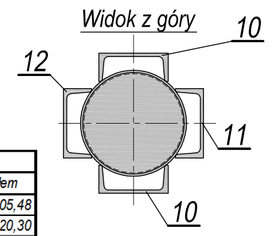




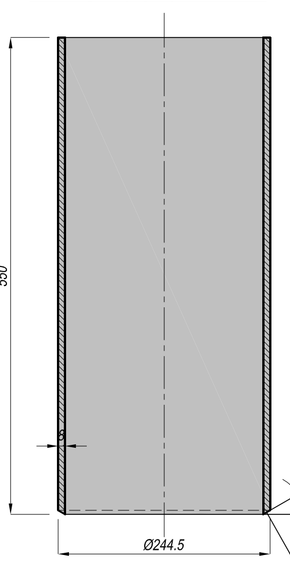
WYPOSAŻENIE GŁOWICY TYPU E (pale nr 4 i nr 10)

1 : 10

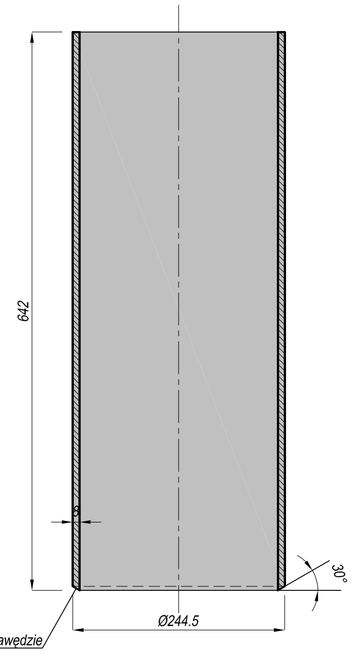




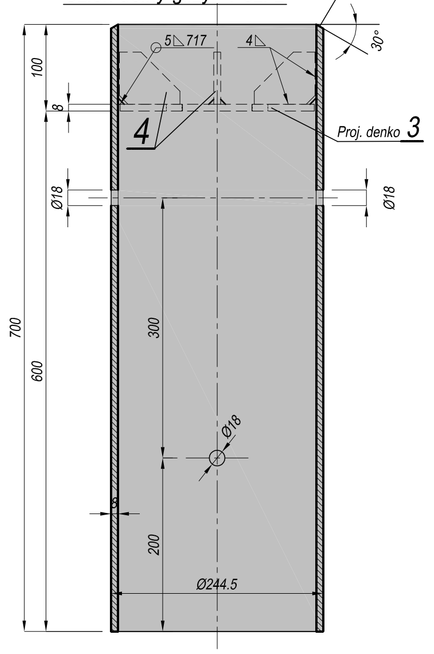
Człon górny gilzy - Poz. 1a



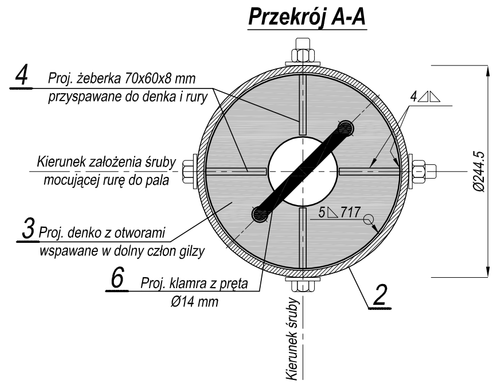
Człon górny gilzy - Poz. 1b



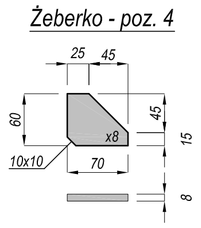
Człon dolny gilzy - Poz. 2



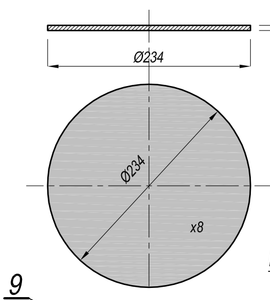
Przekrój A-A



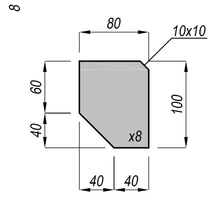
Żeberko - poz. 4



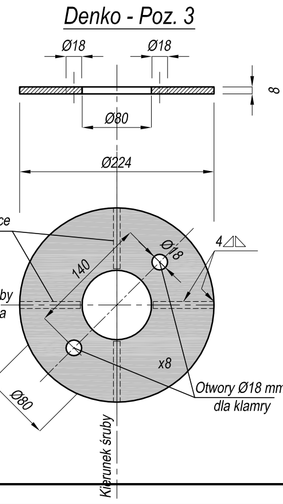
Pokrywa - Poz. 5a



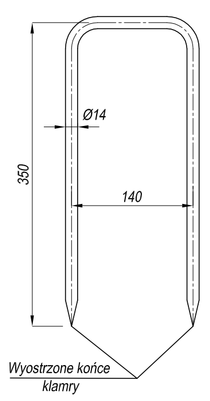
Żeberko - poz. 8



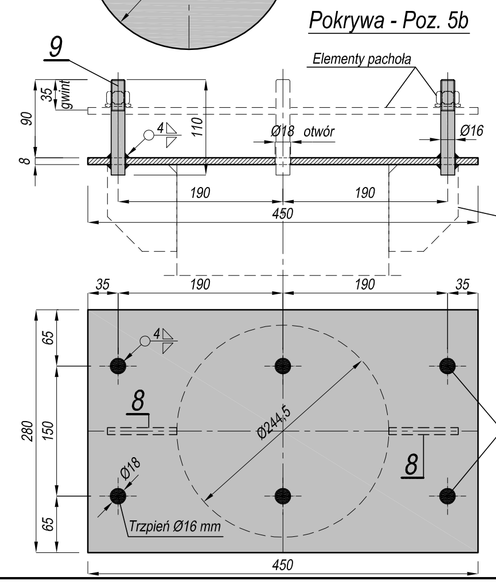
Denko - Poz. 3



Klamra - Poz. 6



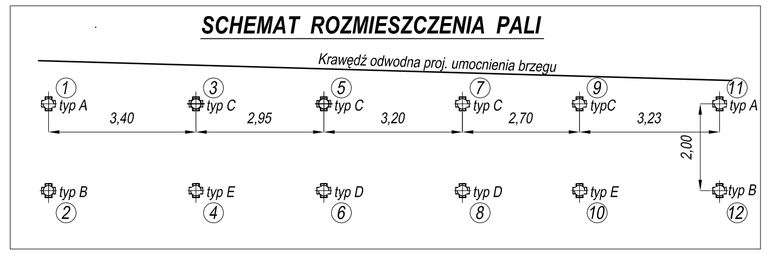
Pokrywa - Poz. 5b



STAL PROFILOWA:
rura stalowa na gilzy - klasa S355 (18G2A)
pozostałe elementy - klasa S235 (St3S)

BETON C25/30

SCHEMAT ROZMIESZCZENIA PALI



ZESTAWIENIE STALI PROFILOWEJ

na wykonanie stalowych głowic na drewniane pale pomostu

Nr	Nazwa i wymiar elementu [mm]	Długość [mm]	Ilość [szt]	Masa [kg] jedn.	Masa [kg] 1 szt.	Masa [kg] ogółem
1a	Człon górny gilzy - rura ϕ 244,5/8 mm	550	8	46,70	25,685	205,48
1b	Człon górny gilzy - rura ϕ 244,5/8 mm	644	4	46,70	30,075	120,30
2	Człon dolny gilzy - rura ϕ 244,5/8 mm	700	12	46,70	32,690	392,28
3	Denko ϕ 224x8 mm		12		3,150	37,80
4	Żeberko 60x8 mm	70	48		0,264	12,67
5a	Pokrywa ϕ 234x8 mm		8		3,440	27,52
5b	Pokrywa 280x8 mm	450	4	17,58	7,911	31,64
6	Klamra ϕ14 mm	820	12	1,21	0,992	11,91
7	Śruba M16x280 mm z 2 podkładkami		24		0,520	12,48
8	Żeberko 80x8 mm	100	8		0,502	4,02
9	Trzpień ϕ16 mm	110	24		0,170	4,08
10	Ceownik160	250	30	18,80	4,700	141,00
11	Ceownik160	200	20	18,80	3,760	75,20
12	Ceownik160	120	8	18,80	2,256	18,05
					RAZEM [kg]	1094,43

UWAGI:

1. Rzędne wysokościowe w układzie Kronsztadt
2. Wszystkie elementy stalowe głowic należy, po uprzednim oczyszczeniu do stopnia Sa 2,5 zabezpieczyć następującym zestawem malarskim:
   - gruntowanie: SikaCor Zinc R 60 μm
   - warstwa wierzchnia: Sika Poxicolor SW 2x200 μm lub innym o podobnej skuteczności.
   Uszkodzenia powłok antykorozyjnych uszkodzone podczas montażu należy uzupełnić.
3. Wszystkie śruby, podkładki i nakrętki ocynkować (grubość powłoki min 80 μm)

PRACOWNIA PROJEKTOWA Wojciech Karolak, ul. Zakopiańska 30 B/6, 80-142 Gdańsk			
Nazwa projektu	Dokumentacja techniczna na remont pomostu cumowniczego w przystani żeglarskiej w Sztutowie	Proj. nr	252/12
Nazwa rysunku	Rysunek konstrukcyjny proj. stalowych głowic pali	Nr rys.	5
Projektował	mgr inż. Alicja Ososowska, upr. nr 447/9/Gd/90	Skala	1 : 5, 1 : 10
Sprawdził	mgr inż. Wojciech Karolak, upr. nr ZGP-III-6/3526/79	Data	11.2012