

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ANALIZA STATYCZNA

### PROJEKT

**Załącznik[1] - Obliczeni astatycznie -  
wytrzymałościowe poręczy balkonowej**

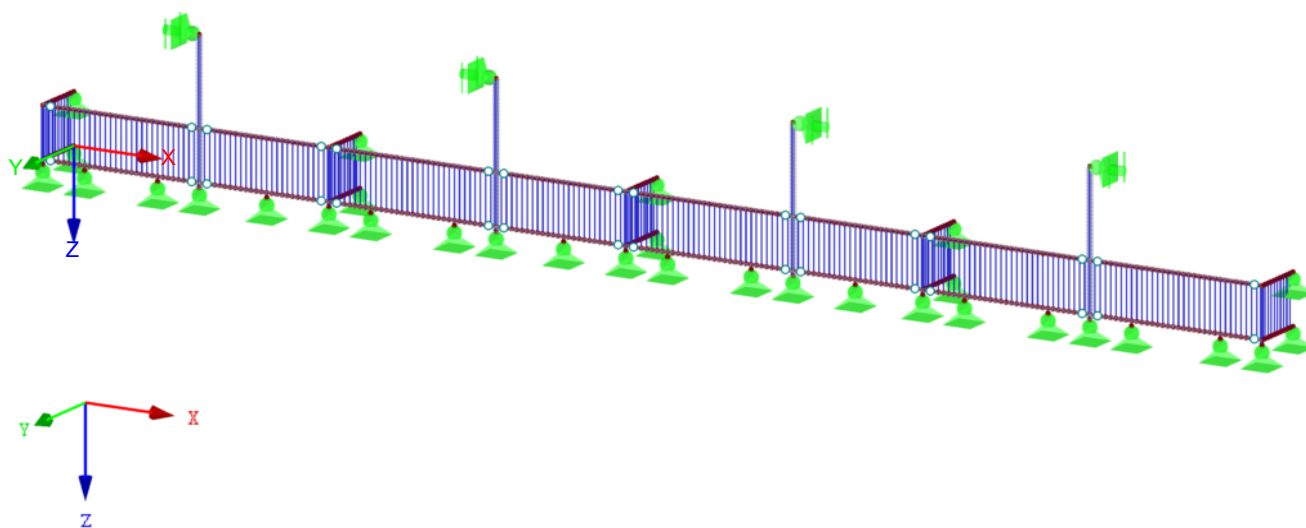
### KLIENT

**Pracownia Projektowa PPLP Łukasz Prażuch**

### AUTOR

**Proj-Bud Jacek Chojnacki**

Izometria

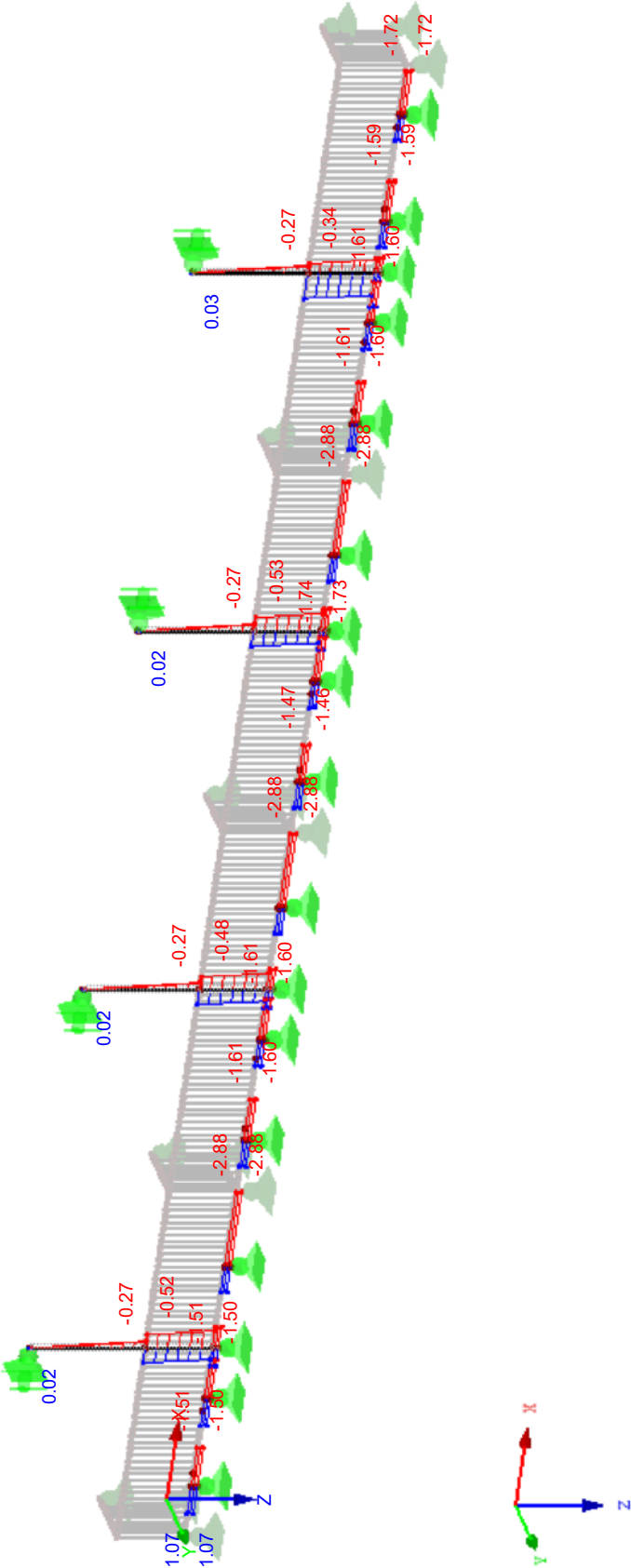


Projekt: Obliczenia[PT] Model: Bariery Data: 07.03.2024

SIŁY WEWNĘTRZNE N

Izometria

KW1 : SGN (STR/GEO) - Staly / przejściowy - Rów. 6.10a i 6.10b  
Siły wewnętrzne N  
Kombinacje wyników: Wartości max. i min.



Max N: 1.36, Min N: -2.88 [kN]

Projekt: Obliczenia[PT]

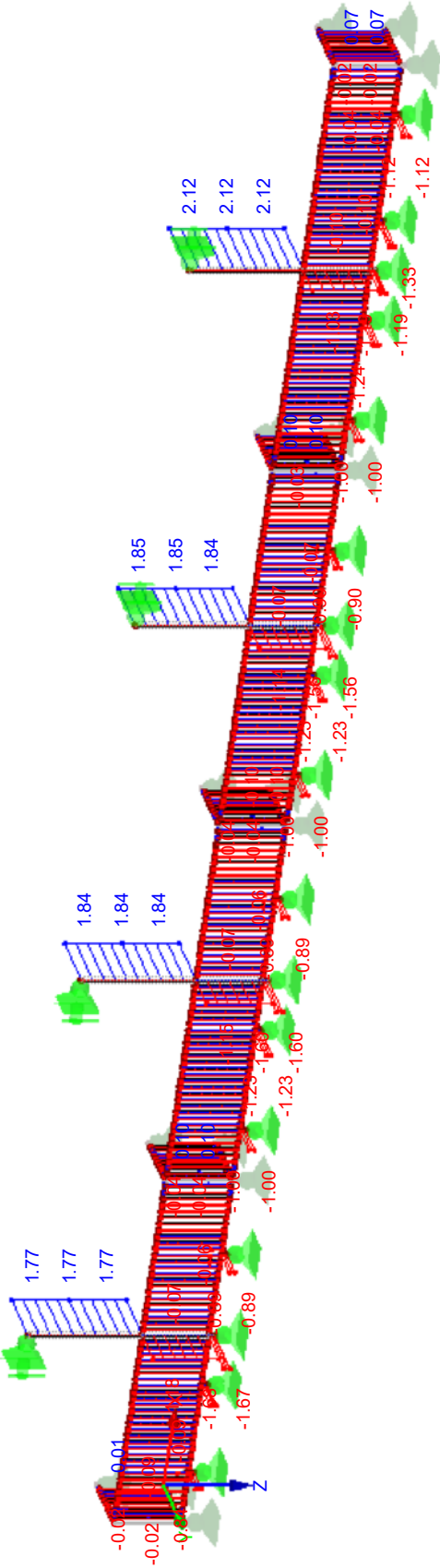
Model: Bariarki

Data: 07.03.2024

SIŁY WEWNĘTRZNE  $V_y$

Izometria

KW1 : SGN (STR/GEO) - Stały / przejściowy - Rów. 6.10a i 6.10b  
Siły wewnętrzne V-y  
Kombinacje wyników: Wartości max. i min.



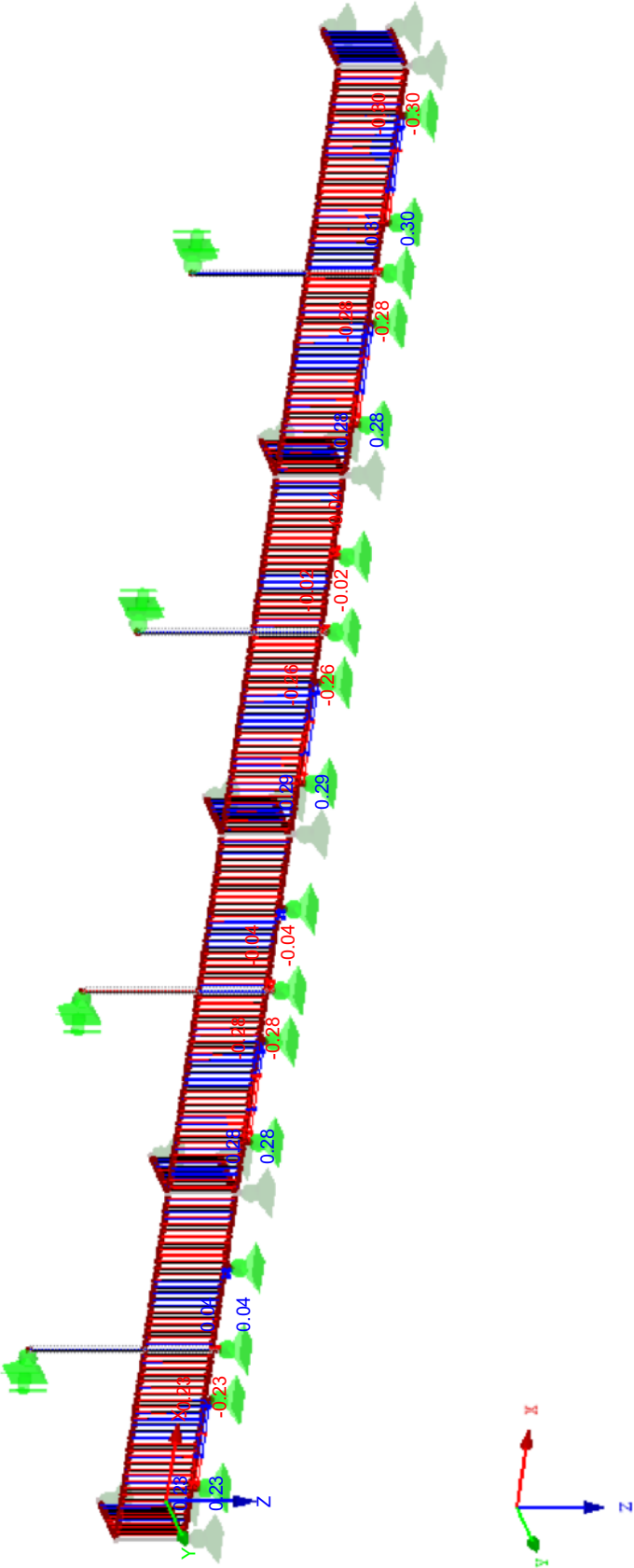
Max V-y: 2.12, Min V-y: -1.68 [kN]

Projekt: Obliczenia[PT] Model: Bariarki Data: 07.03.2024

SIŁY WEWNĘTRZNE  $V_z$

Izometria

KW1 : SGN (STR/GEO) - Stały / przejściowy - Rów. 6.10a i 6.10b  
Siły wewnętrzne V-z  
Kombinacje wyników: Wartości max. i min.



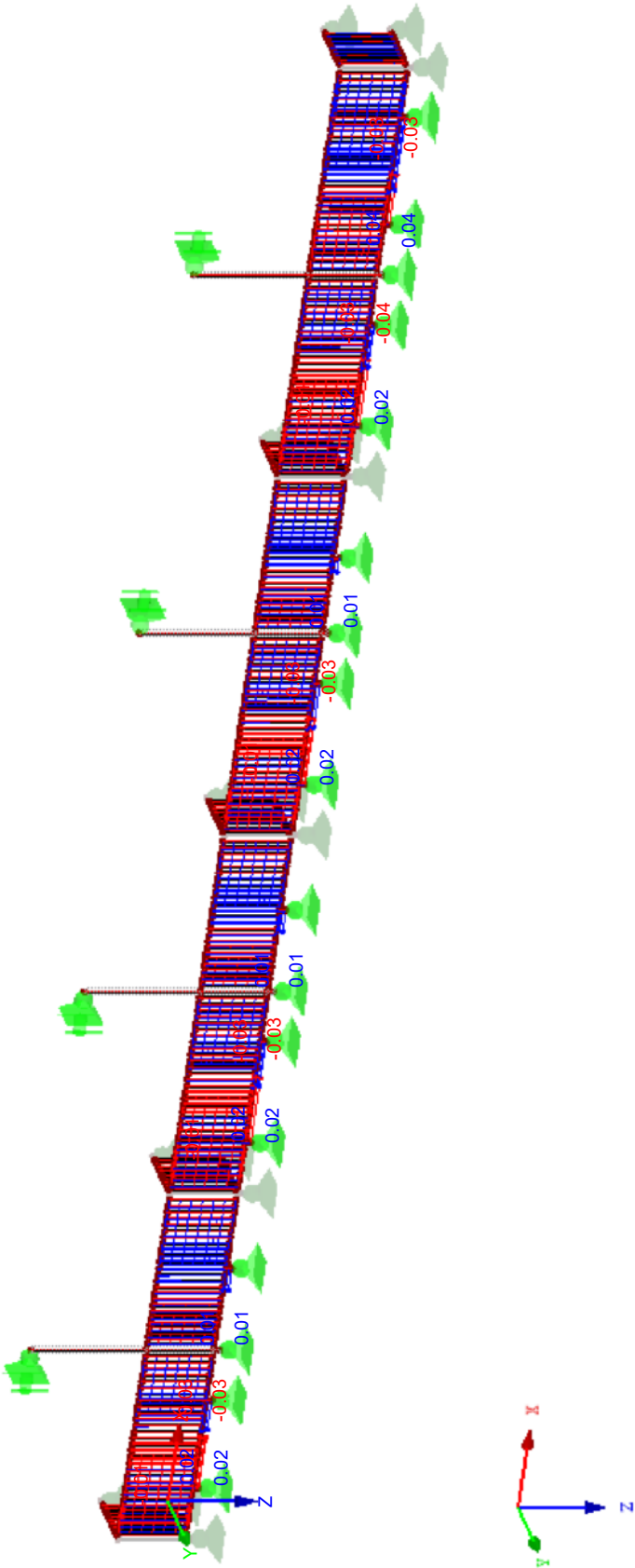
Max V-z: 0.31, Min V-z: -0.30 [kN]

Projekt: Obliczenia[PT] Model: Bariarki Data: 07.03.2024

SIŁY WEWNĘTRZNE M<sub>T</sub>

Izometria

KW1 : SGN (STR/GEO) - Staly / przejściowy - Rów. 6.10a i 6.10b  
Siły wewnętrzne M-T  
Kombinacje wyników: Wartości max. i min.



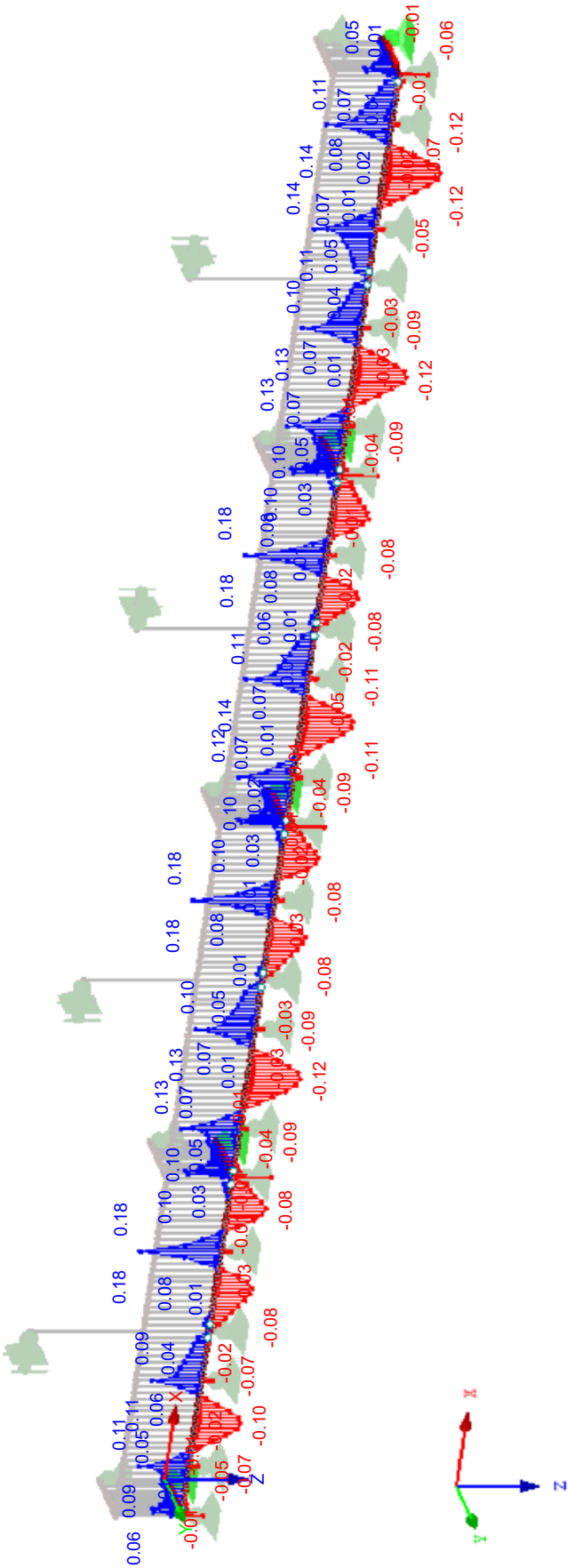
Max M-T: 0.04, Min M-T: -0.04 [kNm]

Projekt: Obliczenia[PT] Model: Bariერი Data: 07.03.2024

SIŁY WEWNĘTRZNE M<sub>z</sub>

Izometria

KW1 : SGN (STR/GEO) - Stały / przejściowy - Rów. 6.10a i 6.10b  
Siły wewnętrzne M-z  
Kombinacje wyników: Wartości max. i min.



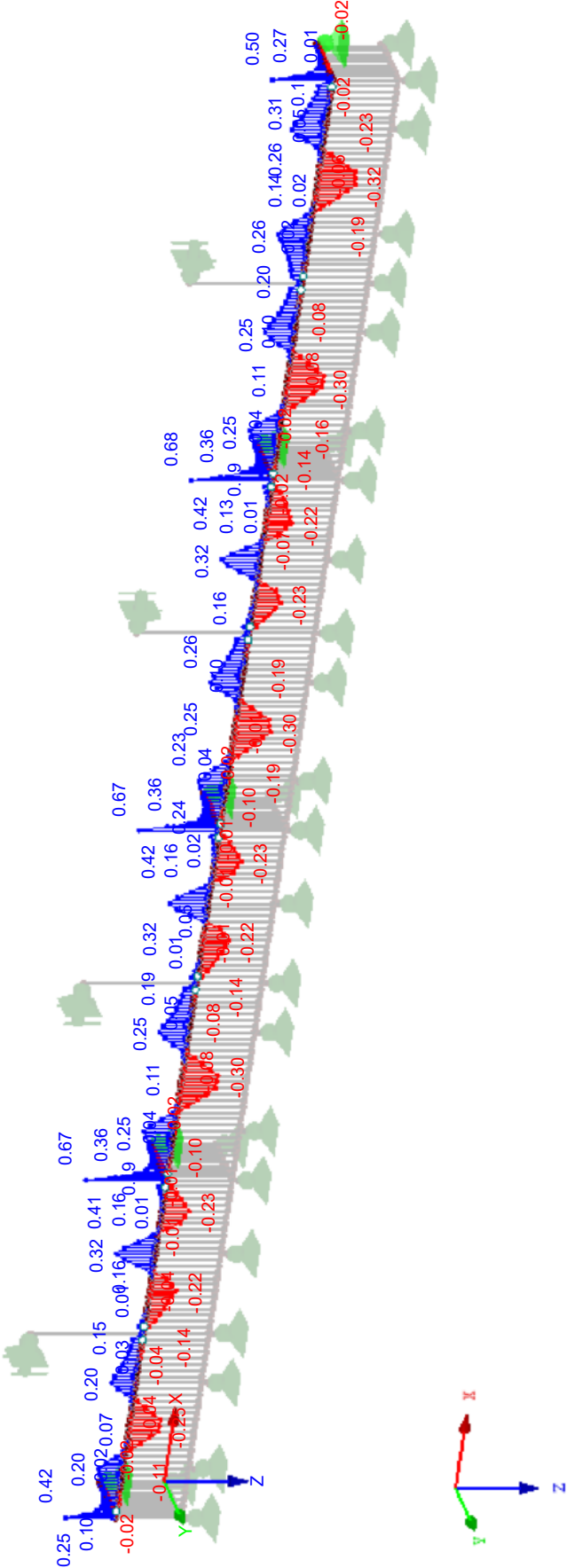
Max M-z: 0.18, Min M-z: -0.12 [kNm]

Projekt: Obliczenia[PT] Model: Bariery Data: 07.03.2024

SIŁY WEWNĘTRZNE M<sub>z</sub>

Izometria

KW1 : SGN (STR/GEO) - Stały / przejściowy - Rów. 6.10a i 6.10b  
Siły wewnętrzne M-z  
Kombinacje wyników: Wartości max. i min.



Max M-z: 0.68, Min M-z: -0.32 [kNm]

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: **Barierki**

Data: 07.03.2024

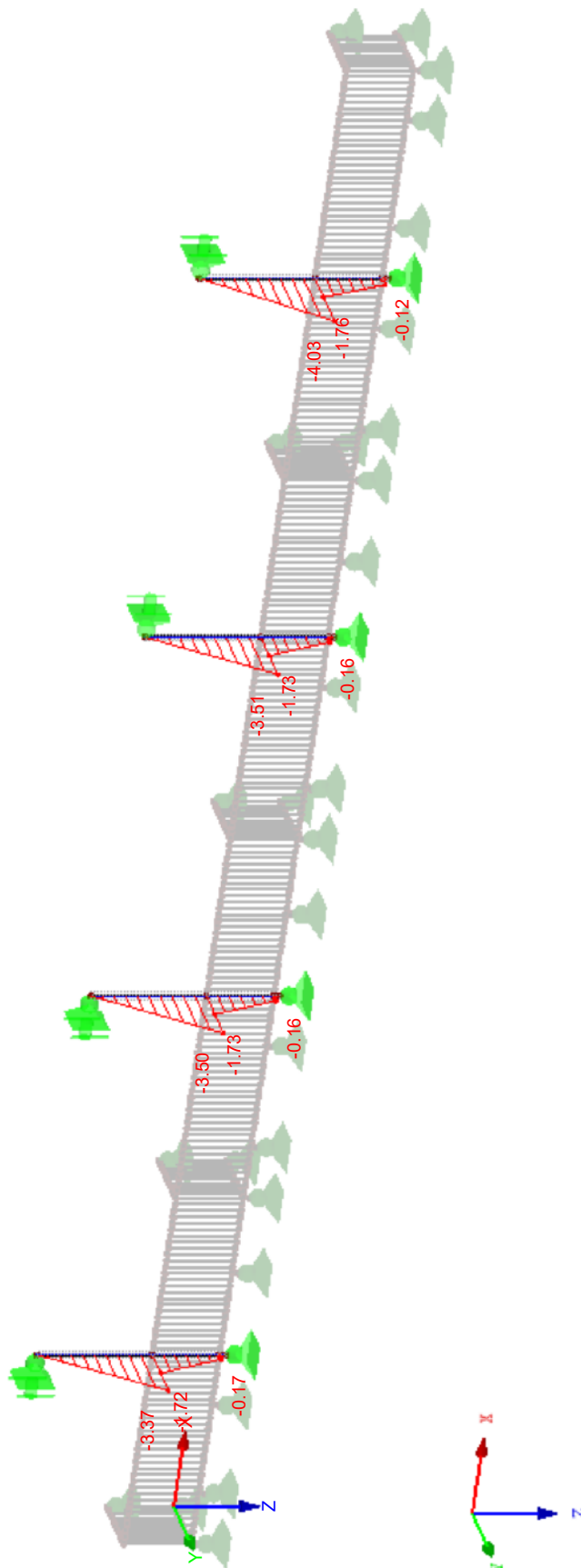
■ SIŁY WEWNĘTRZNE  $M_z$

## Izometria

KW1 : SGN (STR/GEO) - Stały / przejściowy - Rów. 6.10a i 6.10b

Siły wewnętrzne M-z

Kombinacje wyników: Wartości max. i min.



Max M-Z: 0.00, Min M-Z: -4.03 [kNm]



Projekt: Obliczenia[PT] Model: Bariarki Data: 07.03.2024

RF-STEEL EC3  
PR1  
SEC1. Słupki

1.2 MATERIAŁY

Materiał nr	Opis materiału	Moduł E E [kN/cm²]	Moduł sprężystości G [kN/cm²]	Współczynnik Poisson v [-]	Granica plastyczności f <sub>yk</sub> [kN/cm²]	Max. grubość t [mm]
1	Stal S 355   DIN EN 1993-1-1:2010-12	21000.00	8076.92	0.300	35.50	40.0
					33.50	80.0
					31.50	100.0
					29.50	150.0
					28.50	200.0
					27.50	250.0

RO 76.1x6



1.3 PRZEKROJE

Przechr. nr	Materiał nr	Opis przekroju	Typ przekroju	Max wykorzystanie	Komentarz
1	1	RO 76.1x6   EN 10219-2:2006	Rura	0.38	Słupki

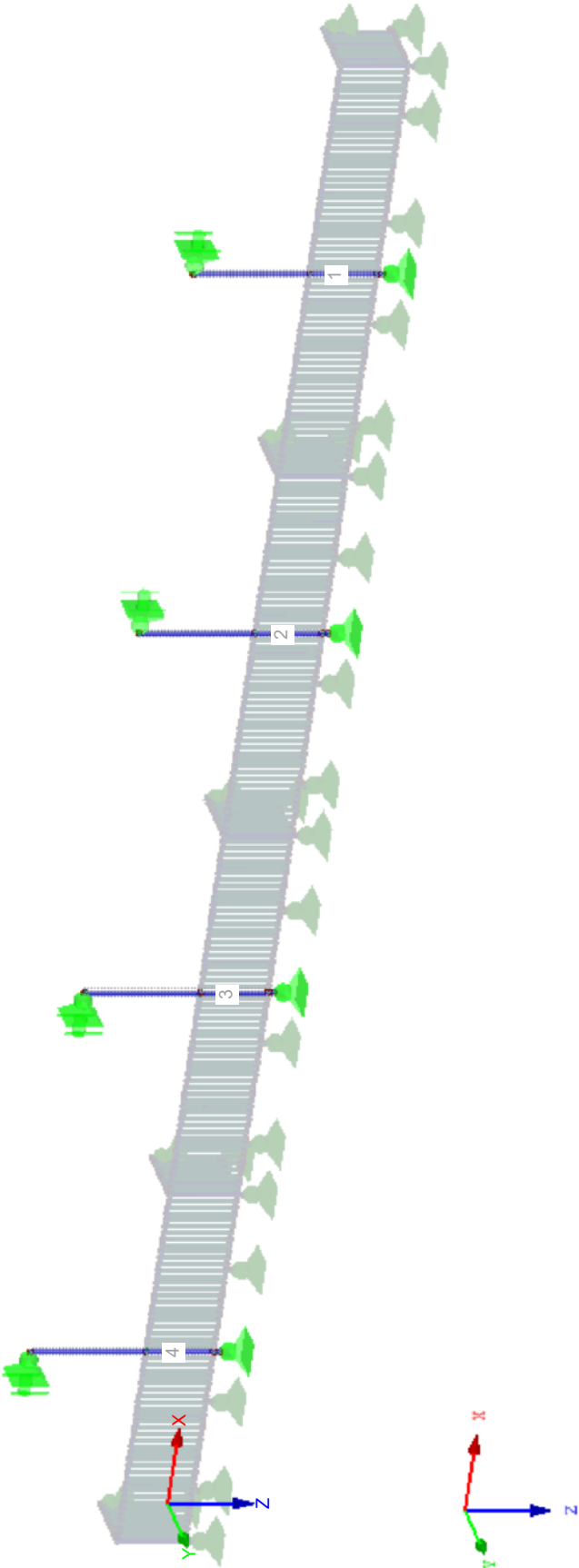
2.3 WYMIAROWANIE WG ZBIORU PRĘTÓW

Zbiór nr	Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
1	Słup (pręt nr 12,4,7)						
	4	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	12	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	7	1.900	KW1	0.38	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	7	0.950	KW1	0.01	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	7	1.900	KW1	0.38	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	4	0.000	KW1	0.16	≤ 1	CS201)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.1
	Słup (pręt nr 11,3,6)						
	11	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
2	6	1.900	KW1	0.33	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	6	0.950	KW1	0.01	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	6	1.900	KW1	0.33	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
3	Słup (pręt nr 10,2,5)						
	10	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	5	1.900	KW1	0.33	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	5	0.950	KW1	0.01	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	5	1.900	KW1	0.33	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
4	Słup (pręt nr 9,1,8)						
	9	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	8	1.900	KW1	0.32	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	8	0.950	KW1	0.01	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	8	1.900	KW1	0.32	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8

STOPIEŃ WYKORZYSTANIA

Izometria

RF-STEEL EC3 PR1



Projekt: Obliczenia[PT] Model: Bariery Data: 07.03.2024

RF-STEEL EC3  
PR2  
SEC2. Pochwyty

1.2 MATERIAŁY

Materiał nr	Opis materiału	Moduł E E [kN/cm²]	Moduł sprężystości G [kN/cm²]	Współczynnik Poisson v [-]	Granica plastycz f <sub>yk</sub> [kN/cm²]	Max. grubość t [mm]
1	Stal S 355   DIN EN 1993-1-1:2010-12	21000.00	8076.92	0.300	35.50	40.0
					33.50	80.0
					31.50	100.0
					29.50	150.0
					28.50	200.0
					27.50	250.0



1.3 PRZEKROJE

Przechr. nr	Materiał nr	Opis przekroju	Typ przekroju	Max wykorzystanie	Komentarz
8	1	QRO 60x3   EN 10219-2:2006	Profil skrzynkowy walcowany	0.40	Pas górny

2.3 WYMIAROWANIE WG ZBIORU PRĘTÓW

Zbiór nr	Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
5	Belka (pręt nr 284,296-324)						
	313	0.117	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	309	0.058	KW1	0.25	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	308	0.117	KW1	0.05	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	314	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	315	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	284	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	324	0.117	KW1	0.24	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	284	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	304	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	309	0.058	KW1	0.25	≤ 1	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	308	0.117	KW1	0.25	≤ 1	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	308	0.117	KW1	0.05	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	284	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	309	0.058	KW1	0.11	≤ 1	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	308	0.117	KW1	0.11	≤ 1	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	308	0.117	KW1	0.35	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
6	Belka (pręt nr 295,325-348)						
	333	0.058	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	333	0.116	KW1	0.19	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	336	0.116	KW1	0.06	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	331	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	334	0.116	KW1	0.02	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	295	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	295	0.116	KW1	0.17	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	348	0.116	KW1	0.03	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	339	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	333	0.116	KW1	0.19	≤ 1	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	340	0.058	KW1	0.19	≤ 1	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	336	0.116	KW1	0.06	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	337	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	338	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	338	0.000	KW1	0.30	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	7	Belka (pręt nr 380,349-379)					
368		0.117	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
366		0.000	KW1	0.26	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
362		0.117	KW1	0.06	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
367		0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
370		0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
380		0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
379		0.117	KW1	0.28	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
380		0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.3 WYMIAROWANIE WG ZBIORU PRĘTÓW

Zbiór nr	Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
8	380	0.117	KW1	0.01	$\leq 1$	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	366	0.000	KW1	0.26	$\leq 1$	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	362	0.058	KW1	0.27	$\leq 1$	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	362	0.117	KW1	0.06	$\leq 1$	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	379	0.117	KW1	0.00	$\leq 1$	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	363	0.058	KW1	0.12	$\leq 1$	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	362	0.117	KW1	0.12	$\leq 1$	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	362	0.117	KW1	0.38	$\leq 1$	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	<b>Belka (pręt nr 287,381-404)</b>						
	389	0.058	KW1	0.00	$\leq 1$	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	389	0.116	KW1	0.19	$\leq 1$	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	392	0.116	KW1	0.06	$\leq 1$	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	387	0.000	KW1	0.01	$\leq 1$	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	390	0.116	KW1	0.02	$\leq 1$	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	287	0.000	KW1	0.00	$\leq 1$	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	287	0.116	KW1	0.17	$\leq 1$	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	404	0.116	KW1	0.03	$\leq 1$	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	395	0.000	KW1	0.02	$\leq 1$	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	389	0.116	KW1	0.19	$\leq 1$	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	396	0.058	KW1	0.19	$\leq 1$	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	392	0.116	KW1	0.06	$\leq 1$	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	393	0.000	KW1	0.08	$\leq 1$	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	394	0.000	KW1	0.08	$\leq 1$	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	394	0.000	KW1	0.30	$\leq 1$	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
9	<b>Belka (pręt nr 288,405-435)</b>						
	424	0.117	KW1	0.00	$\leq 1$	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	422	0.000	KW1	0.26	$\leq 1$	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	419	0.117	KW1	0.06	$\leq 1$	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	423	0.117	KW1	0.01	$\leq 1$	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	426	0.117	KW1	0.01	$\leq 1$	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	288	0.000	KW1	0.00	$\leq 1$	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	435	0.117	KW1	0.28	$\leq 1$	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	288	0.000	KW1	0.04	$\leq 1$	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	435	0.000	KW1	0.01	$\leq 1$	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	422	0.000	KW1	0.26	$\leq 1$	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	418	0.058	KW1	0.27	$\leq 1$	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	419	0.117	KW1	0.06	$\leq 1$	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	435	0.117	KW1	0.00	$\leq 1$	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	419	0.117	KW1	0.12	$\leq 1$	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	418	0.117	KW1	0.12	$\leq 1$	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	418	0.117	KW1	0.37	$\leq 1$	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
10	<b>Belka (pręt nr 290,436-459)</b>						
	450	0.058	KW1	0.00	$\leq 1$	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	443	0.058	KW1	0.18	$\leq 1$	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	447	0.000	KW1	0.06	$\leq 1$	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	442	0.000	KW1	0.01	$\leq 1$	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	449	0.000	KW1	0.02	$\leq 1$	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	290	0.000	KW1	0.00	$\leq 1$	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	290	0.116	KW1	0.17	$\leq 1$	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	459	0.116	KW1	0.03	$\leq 1$	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	449	0.000	KW1	0.02	$\leq 1$	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	443	0.058	KW1	0.18	$\leq 1$	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	450	0.000	KW1	0.20	$\leq 1$	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.3 WYMIAROWANIE WG ZBIORU PRĘTÓW

Zbiór nr	Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
11	447	0.000	KW1	0.06	$\leq 1$	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	447	0.000	KW1	0.08	$\leq 1$	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	449	0.000	KW1	0.07	$\leq 1$	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	449	0.000	KW1	0.28	$\leq 1$	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	<b>Belka (pręt nr 291,460-490)</b>						
	490	0.000	KW1	0.00	$\leq 1$	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	476	0.058	KW1	0.27	$\leq 1$	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	473	0.117	KW1	0.06	$\leq 1$	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	479	0.117	KW1	0.01	$\leq 1$	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	468	0.000	KW1	0.01	$\leq 1$	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	291	0.000	KW1	0.00	$\leq 1$	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	490	0.117	KW1	0.28	$\leq 1$	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	291	0.000	KW1	0.04	$\leq 1$	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	291	0.117	KW1	0.01	$\leq 1$	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	476	0.058	KW1	0.27	$\leq 1$	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	473	0.058	KW1	0.27	$\leq 1$	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	473	0.117	KW1	0.06	$\leq 1$	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	291	0.000	KW1	0.00	$\leq 1$	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	474	0.058	KW1	0.12	$\leq 1$	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	473	0.117	KW1	0.12	$\leq 1$	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	473	0.117	KW1	0.38	$\leq 1$	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
12	<b>Belka (pręt nr 293,491-522)</b>						
	522	0.058	KW1	0.00	$\leq 1$	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	504	0.058	KW1	0.27	$\leq 1$	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	505	0.117	KW1	0.07	$\leq 1$	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	502	0.000	KW1	0.01	$\leq 1$	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	513	0.117	KW1	0.01	$\leq 1$	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	293	0.000	KW1	0.00	$\leq 1$	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	293	0.000	KW1	0.29	$\leq 1$	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	522	0.117	KW1	0.04	$\leq 1$	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	522	0.000	KW1	0.01	$\leq 1$	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	504	0.058	KW1	0.27	$\leq 1$	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	508	0.058	KW1	0.27	$\leq 1$	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	505	0.117	KW1	0.07	$\leq 1$	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	522	0.117	KW1	0.01	$\leq 1$	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	506	0.058	KW1	0.13	$\leq 1$	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	507	0.000	KW1	0.13	$\leq 1$	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	508	0.000	KW1	0.40	$\leq 1$	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia

Projekt: Obliczenia[PT]

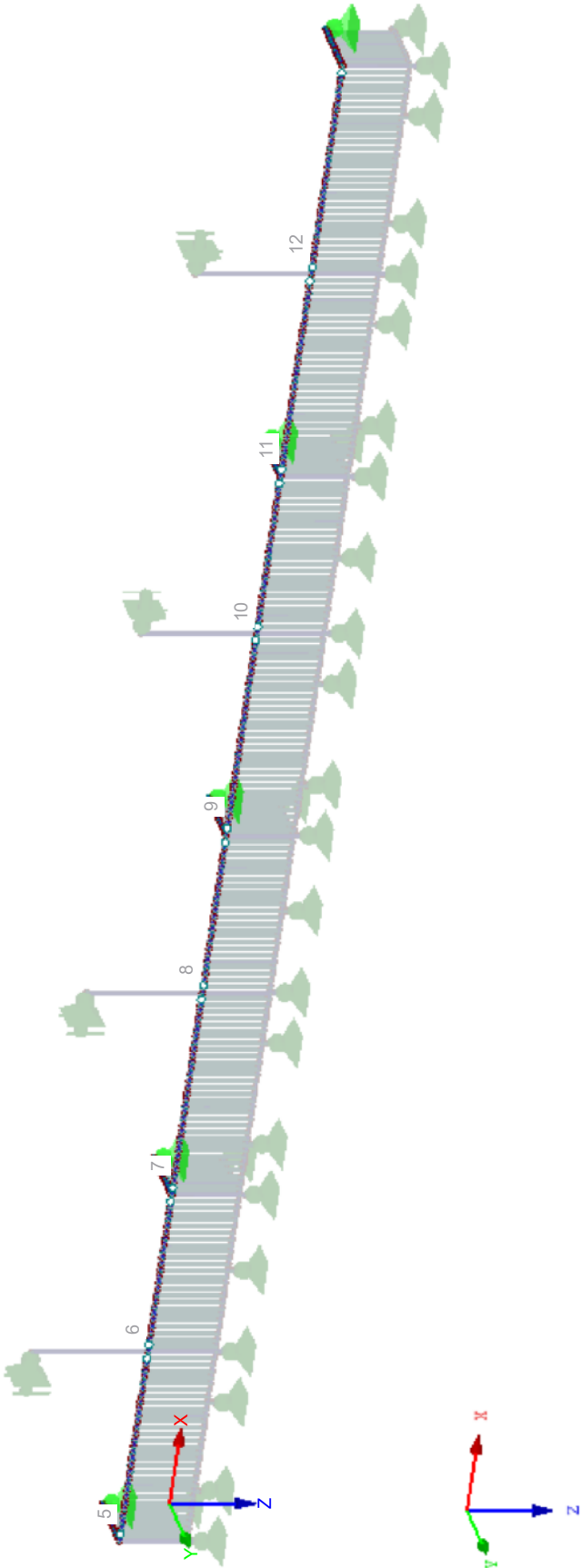
Model: Bariery

Data: 07.03.2024

STOPIEŃ WYKORZYSTANIA

Izometria

RF-STEEL EC3 PR2



Projekt: Obliczenia[PT] Model: Bariery Data: 07.03.2024

RF-STEEL EC3  
PR3  
SEC3. Pas dolny

1.2 MATERIAŁY

Materiał nr	Opis materiału	Moduł E E [kN/cm²]	Moduł sprężystości G [kN/cm²]	Współczynnik Poisson v [-]	Granica plastycz f <sub>yk</sub> [kN/cm²]	Max. grubość t [mm]
1	Stal S 355   DIN EN 1993-1-1:2010-12	21000.00	8076.92	0.300	35.50	40.0
					33.50	80.0
					31.50	100.0
					29.50	150.0
					28.50	200.0
					27.50	250.0

1.3 PRZEKROJE

Przechr. nr	Materiał nr	Opis przekroju	Typ przekroju	Max wykorzystanie	Komentarz
7	1	RRO 60x40x3   EN 10219-2:2006	Profil skrzynkowy walcowany	0.24	Pas dolny

2.3 WYMIAROWANIE WG ZBIORU PRĘTÓW

Zbiór nr	Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
13	Belka (pręt nr 568,580-608)						
	587	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	596	0.117	KW1	0.03	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	600	0.117	KW1	0.04	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	600	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	600	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	568	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	581	0.000	KW1	0.17	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	587	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	587	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	596	0.117	KW1	0.03	≤ 1	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	591	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	600	0.117	KW1	0.04	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	585	0.058	KW1	0.02	≤ 1	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	594	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	591	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	581	0.117	KW1	0.20	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
14	Belka (pręt nr 579,609-632)						
	612	0.116	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	614	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	620	0.116	KW1	0.06	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	620	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	620	0.116	KW1	0.02	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	579	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	630	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	621	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	621	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	614	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	625	0.116	KW1	0.02	≤ 1	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	620	0.116	KW1	0.06	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	622	0.058	KW1	0.02	≤ 1	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	620	0.116	KW1	0.01	≤ 1	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	621	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	629	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
15	Belka (pręt nr 664,633-663)						
	653	0.058	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	651	0.117	KW1	0.04	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	640	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	653	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	640	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	664	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
634	0.000	KW1	0.20	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7	



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.3 WYMIAROWANIE WG ZBIORU PRĘTÓW

Zbiór nr	Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
16	655	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	640	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	651	0.117	KW1	0.04	≤ 1	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	644	0.058	KW1	0.05	≤ 1	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	640	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	659	0.058	KW1	0.02	≤ 1	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	648	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	645	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	634	0.117	KW1	0.23	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	<b>Belka (pręt nr 570,665-688)</b>						
	668	0.116	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	670	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	676	0.116	KW1	0.06	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	676	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	676	0.116	KW1	0.02	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	570	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	686	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	677	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	677	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	670	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	681	0.116	KW1	0.02	≤ 1	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	676	0.116	KW1	0.06	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	678	0.058	KW1	0.02	≤ 1	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	676	0.116	KW1	0.01	≤ 1	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	677	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	685	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
17	<b>Belka (pręt nr 572,689-719)</b>						
	709	0.058	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	707	0.117	KW1	0.04	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	711	0.117	KW1	0.05	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	709	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	711	0.117	KW1	0.02	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	572	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	690	0.000	KW1	0.20	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	711	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	711	0.117	KW1	0.02	≤ 1	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	707	0.117	KW1	0.04	≤ 1	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	700	0.058	KW1	0.05	≤ 1	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	711	0.117	KW1	0.05	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	715	0.058	KW1	0.02	≤ 1	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	704	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	711	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	690	0.117	KW1	0.23	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
18	<b>Belka (pręt nr 573,720-743)</b>						
	739	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	725	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	731	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	730	0.116	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	731	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	573	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	741	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	732	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	732	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariarki

Data: 07.03.2024

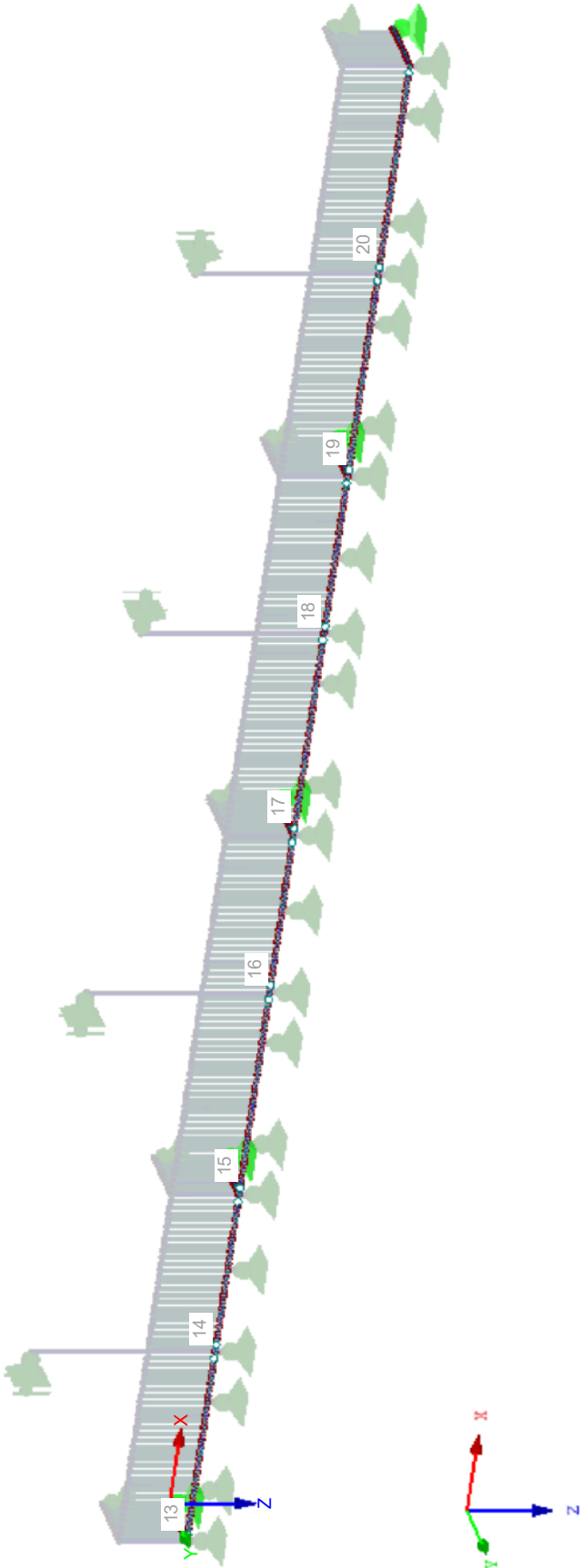
## ■ 2.3 WYMIAROWANIE WG ZBIORU PRĘTÓW

Zbiór nr	Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
19	725	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	735	0.058	KW1	0.02	≤ 1	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	731	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	743	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	731	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	736	0.116	KW1	0.00	≤ 1	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	740	0.000	KW1	0.14	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	<b>Belka (pręt nr 575,744-774)</b>						
	774	0.058	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	762	0.117	KW1	0.04	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	751	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	765	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	751	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	575	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	745	0.000	KW1	0.20	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	766	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	751	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	762	0.117	KW1	0.04	≤ 1	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	755	0.058	KW1	0.05	≤ 1	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	751	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	770	0.058	KW1	0.02	≤ 1	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	759	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	756	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	745	0.117	KW1	0.23	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
20	<b>Belka (pręt nr 576,775-806)</b>						
	795	0.058	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	786	0.058	KW1	0.04	≤ 1	CS111)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	798	0.117	KW1	0.05	≤ 1	CS116)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 1 lub 2
	784	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS121)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6
	798	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS123)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6
	576	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS126)	Sprawdzenie przekroju - Wyboczenie przy ścinaniu wg 6.2.6(6)
	804	0.117	KW1	0.21	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	782	0.117	KW1	0.01	≤ 1	CS132)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	798	0.117	KW1	0.02	≤ 1	CS137)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(9)
	786	0.058	KW1	0.04	≤ 1	CS141)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	794	0.058	KW1	0.05	≤ 1	CS146)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	798	0.117	KW1	0.05	≤ 1	CS151)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.5 i 6.2.8
	778	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS156)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	790	0.117	KW1	0.02	≤ 1	CS161)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.6, 6.2.7 i 6.2.9
	792	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS166)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.5 do 6.2.8
	804	0.000	KW1	0.24	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia

STOPIEŃ WYKORZYSTANIA

Izometria

RF-STEEL EC3 PR3



Projekt: Obliczenia[PT] Model: Bariery Data: 07.03.2024

RF-STEEL EC3  
PR4  
EC4. Szczeliny

1.2 MATERIAŁY

Materiał nr	Opis materiału	Moduł E E [kN/cm²]	Moduł sprężystości G [kN/cm²]	Współczynnik Poisson v [-]	Granica plastycz f <sub>yk</sub> [kN/cm²]	Max. grubość t [mm]
1	Stal S 355   DIN EN 1993-1-1:2010-12	21000.00	8076.92	0.300	35.50	40.0
					33.50	80.0
					31.50	100.0
					29.50	150.0
					28.50	200.0
					27.50	250.0

Plaskownik 50/6



1.3 PRZEKROJE

Przechr. nr	Materiał nr	Opis przekroju	Typ przekroju	Max wykorzystanie	Komentarz
3	1	Plaskownik 50/6	Plaskownik	0.83	Szczeliny

2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
13	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia	
14	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
15	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
16	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
17	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.183	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
18	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
19	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
21	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
23	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
24	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
25	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
26	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
27	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
28	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
29	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
30	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
31	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
32	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
33	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
34	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
35	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
36	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
37	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
38	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.367	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
39	0.367	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.550	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.550	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
41	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.733	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.10	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
43	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.917	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.917	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.14	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.12	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.183	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
44	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.917	KW1	0.05	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.917	KW1	0.05	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
45	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.13	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/KW	Równanie			Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
46	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6						1
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne	
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3	
	0.917	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3	
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.917	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.000	KW1	0.13	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	1.100	KW1	0.11	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1	
47	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6						
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne	
	0.733	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3	
	0.733	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	1.100	KW1	0.09	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1	
48	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6						
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne	
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3	
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1	
49	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6						
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne	
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3	
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
50	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6						
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne	
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3	
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3	
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
51	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6						
	0.183	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne	
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3	
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3	
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3	
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
52	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6						
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne	
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3	
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4	
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3	
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3	
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	0.367	KW1	0.06	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny	
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6	



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
53	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS203)	6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.183	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
54	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	ST332)	Analiza stateczności - Zwichrzenie wg 6.3.2.1 i 6.3.2.2(4) - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
55	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	ST332)	Analiza stateczności - Zwichrzenie wg 6.3.2.1 i 6.3.2.2(4) - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
56	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	ST332)	Analiza stateczności - Zwichrzenie wg 6.3.2.1 i 6.3.2.2(4) - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
57	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
59	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
60	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
61	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
62	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
63	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
64	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
65	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
66	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - K

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS143)	Klasa 3 Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	ST332)	Analiza stateczności - Zwichrzenie wg 6.3.2.1 i 6.3.2.2(4) - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
67	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					
	0.183	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
68	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
69	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.05	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.917	KW1	0.02	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
70	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
71	Przekrój nr 3 - Plaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
72	0.733	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
73	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
74	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
75	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
76	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
77	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
	1.100	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
78	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
79	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
80	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
81	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
82	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.367	KW1	0.04	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
83	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Barrierki

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRETÓW

[illegible]



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
98	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.550	KW1	0.04	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
99	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.367	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
100	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.367	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
101	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
102	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
103	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
104	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
105	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.733	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.13	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.10	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.917	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.917	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.12	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
106	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Sciskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS208)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
107	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
108	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
109	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
110	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
111	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.550	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
112	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.05	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
113	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
114	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie	Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
116	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
117	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
118	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
119	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
120	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.183	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
121	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
122	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
123	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: **Barrierki**

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRETÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
124	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
125	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	126	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
1.100		KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
0.000		KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
1.100		KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
0.000		KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
0.000		KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6						
127		0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	128	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
0.000		KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
1.100		KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
1.100		KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
0.183		KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
1.100		KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
0.183		KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
0.000		KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
1.100		KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
0.183		KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
0.000		KW1	0.09	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6						
129	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.550	KW1	0.04	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
130	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.550	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
131	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
132	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
133	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
134	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
135	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
136	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.917	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
137	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.917	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
137	1.100	KW1	0.12	≤ 1	ST353)	6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
138	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
139	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
140	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.05	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS158)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
141	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
142	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
143	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS163)	6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
144	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.367	KW1	0.04	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
145	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
146	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
147	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
148	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Barrierki

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRETÓW

[illegible]

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie	Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
156	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
157	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
158	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
159	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101) Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102) Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.07	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.07	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183) Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.07	≤ 1	CS203) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
160	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101) Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102) Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.550	KW1	0.04	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183) Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS203) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
161	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>				
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101) Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS163) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
162	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.05	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.05	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
163	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.733	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.733	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
164	1.100	KW1	0.09	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.917	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.917	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.13	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.11	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
165	0.917	KW1	0.05	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.917	KW1	0.05	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.13	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
166	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Barrierki

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRETÓW

[illegible]

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: **Barrierki**

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRETÓW

[illegible]



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
185	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
186	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
187	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
188	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
189	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
190	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
191	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
192	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6



## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRETÓW

[illegible]

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
201	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
202	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
203	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.82	≤ 1	ST302)	Analiza stateczności - Wyboczenie giętne względem osi y wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	ST311)	Analiza stateczności - Wyboczenie giętne względem osi z wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2(4)
	1.100	KW1	0.83	≤ 1	ST354)	Analiza stateczności - Zginanie i ściskanie wg 6.3.3, Metoda 1
204	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.82	≤ 1	ST302)	Analiza stateczności - Wyboczenie giętne względem osi y wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	ST311)	Analiza stateczności - Wyboczenie giętne względem osi z wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2(4)
	1.100	KW1	0.83	≤ 1	ST354)	Analiza stateczności - Zginanie i ściskanie wg 6.3.3, Metoda 1
205	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
206	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.82	≤ 1	ST302)	Analiza stateczności - Wyboczenie giętne względem osi y wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	ST311)	Analiza stateczności - Wyboczenie giętne względem osi z wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2(4)
	1.100	KW1	0.83	≤ 1	ST354)	Analiza stateczności - Zginanie i ściskanie wg 6.3.3, Metoda 1
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.05	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
207	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.05	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.05	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
208	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.05	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
209	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - K
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - K

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Klasa 3 Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
212	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
213	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
214	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
215	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
216	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
217	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
218	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3

[illegible]



[illegible]



Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
235	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.183	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.183	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
236	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
237	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.05	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
238	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.05	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.05	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
239	1.100	KW1	0.05	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.04	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.05	≤ 1	ST353)	Analiza stateczności - Zginanie dwukierunkowe wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
240	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	<b>Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6</b>					
241	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie	Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
242	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)
243	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)
244	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)
245	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)
246	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.733	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)
247	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)
248	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101)
249	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.183	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101)
250	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101)
251	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101)
252	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)
253	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)
254	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6				
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
255	0.000	KW1	0.02	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917 0.000	KW1 KW1	0.00 0.02	$\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
256	0.000	KW1	0.02	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.367 0.000	KW1 KW1	0.00 0.03	$\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
257	0.000	KW1	0.03	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917 0.000 0.000	KW1 KW1 KW1	0.00 0.01 0.01	$\leq 1$ $\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS101) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3 Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
258	0.000	KW1	0.01	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	$\leq 1$	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
259	0.183 0.000 0.000	KW1 KW1 KW1	0.00 0.01 0.01	$\leq 1$ $\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS101) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3 Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	1.100	KW1	0.03	$\leq 1$	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
260	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.183 1.100	KW1 KW1	0.00 0.01	$\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
261	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000 0.000	KW1 KW1	0.00 0.02	$\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.02	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
262	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000 0.000	KW1 KW1	0.00 0.02	$\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.02	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
263	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100 0.000	KW1 KW1	0.00 0.02	$\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.02	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
264	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917 0.000	KW1 KW1	0.00 0.02	$\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.02	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
265	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.367 0.000	KW1 KW1	0.00 0.03	$\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.03	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
266	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917 0.000 0.000	KW1 KW1 KW1	0.00 0.01 0.01	$\leq 1$ $\leq 1$ $\leq 1$	CS100) CS101) CS117)	Pomijalne siły wewnętrzne Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3 Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	$\leq 1$	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	$\leq 1$	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i s

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
267						siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.183	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
268	1.100	KW1	0.03	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.183	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
269	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
270	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
271	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
272	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
273	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
274	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
275	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.917	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
276	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.04	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
277	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	1.100	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
278	1.100	KW1	0.02	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
279	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
280	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
281	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
282	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
283	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
284	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
285	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
286	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
287	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
288	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
289	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
290	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
291	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
292	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
293	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
294	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
295	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
296	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
297	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
298	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
299	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
300	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
301	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
302	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
303	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
304	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
305	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
306	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
307	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
308	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
309	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	1.100	KW1				

Projekt: Obliczenia[PT] Model: Bariery Data: 07.03.2024

2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
279	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
280	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
281	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
282	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
283	Przekrój nr 3 - Płaskownik 50/6					
	0.367	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny

Projekt: Obliczenia[PT]

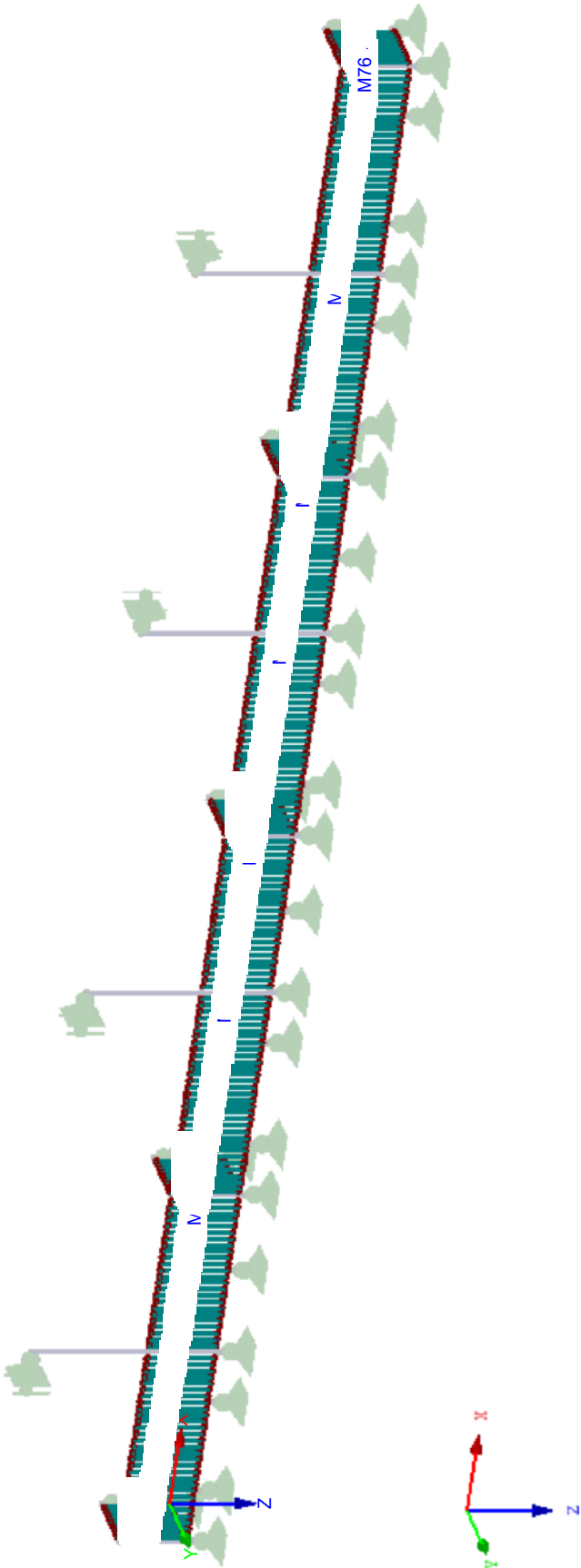
Model: Bariery

Data: 07.03.2024

STOPIEŃ WYKORZYSTANIA

Izometria

RF-STEEL EC3 PR4





Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

RF-STEEL EC3  
PR5  
SEC5. Podpórki

1.2 MATERIAŁY

Materiał nr	Opis materiału	Moduł E E [kN/cm²]	Moduł sprężystości G [kN/cm²]	Współczynnik Poisson v [-]	Granica plastycz f <sub>yk</sub> [kN/cm²]	Max. grubość t [mm]
1	Stal S 355   DIN EN 1993-1-1:2010-12	21000.00	8076.92	0.300	35.50	40.0
					33.50	80.0
					31.50	100.0
					29.50	150.0
					28.50	200.0
					27.50	250.0

1.3 PRZEKROJE

Przechr. nr	Materiał nr	Opis przekroju	Typ przekroju	Max wykorzystanie	Komentarz
5	1	Plaskownik 60/10	Plaskownik	0.17	Podpórki

2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie	Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
869	Przekrój nr 5 - Plaskownik 60/10				
	0.050	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101) Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102) Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS124) Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS183) Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS203) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS223) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.100	KW1	0.02	≤ 1	ST301) Analiza stateczności - Wyboczenie giętnie względem osi y wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2(4)
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	ST311) Analiza stateczności - Wyboczenie giętnie względem osi z wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2(4)
	0.050	KW1	0.05	≤ 1	ST354) Analiza stateczności - Zginanie i ściskanie wg 6.3.3, Metoda 1
870	Przekrój nr 5 - Plaskownik 60/10				
	0.050	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101) Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102) Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS117) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS124) Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS153) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS183) Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.05	≤ 1	CS203) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS223) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.100	KW1	0.02	≤ 1	ST301) Analiza stateczności - Wyboczenie giętnie względem osi y wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2(4)
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	ST311) Analiza stateczności - Wyboczenie giętnie względem osi z wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2(4)
	0.050	KW1	0.05	≤ 1	ST354) Analiza stateczności - Zginanie i ściskanie wg 6.3.3, Metoda 1
871	Przekrój nr 5 - Plaskownik 60/10				
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100) Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101) Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102) Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS112) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS122) Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS131) Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS133) Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS138) Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS140) Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i decydująca siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS143) Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS168) Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS183) Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.050	KW1	0.02	≤ 1	CS208) Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca, s

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
872	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS228)	skręcanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.13	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.01	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS122)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.050	KW1	0.01	≤ 1	CS124)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS129)	Sprawdzenie przekroju - Decydująca siła tnąca wg 6.2.6(4)
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.050	KW1	0.03	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
873	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS122)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS133)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS138)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS140)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i decydująca siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS228)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.16	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS122)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.050	KW1	0.01	≤ 1	CS124)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS129)	Sprawdzenie przekroju - Decydująca siła tnąca wg 6.2.6(4)
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS133)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS138)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS140)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i decydująca siła tnąca wg 6.2.7(5)
874	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.13	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.14	≤ 1	CS228)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS122)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
875	Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
876	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS133)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS138)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS140)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i decydująca siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS228)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	<b>Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10</b>					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS122)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.050	KW1	0.01	≤ 1	CS124)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS129)	Sprawdzenie przekroju - Decydująca siła tnąca wg 6.2.6(4)
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS133)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS138)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS140)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i decydująca siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.14	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.14	≤ 1	CS228)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	<b>Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10</b>					
	0.050	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.050	KW1	0.01	≤ 1	CS117)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS124)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.050	KW1	0.01	≤ 1	CS153)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.03	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.02	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.050	KW1	0.03	≤ 1	CS203)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi z, siła tnąca i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.100	KW1	0.02	≤ 1	ST301)	Analiza stateczności - Wyboczenie giętne względem osi y wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2(4)
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	ST311)	Analiza stateczności - Wyboczenie giętne względem osi z wg 6.3.1.1 i 6.3.1.2(4)
	0.050	KW1	0.05	≤ 1	ST354)	Analiza stateczności - Zginanie i ściskanie wg 6.3.3, Metoda 1
	<b>Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10</b>					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS122)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS133)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS138)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS140)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i decydująca siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny

Projekt: Obliczenia[PT]

Model: Bariery

Data: 07.03.2024

## ■ 2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
879	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS228)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.16	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS122)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.050	KW1	0.01	≤ 1	CS124)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS129)	Sprawdzenie przekroju - Decydująca siła tnąca wg 6.2.6(4)
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS133)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS138)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS140)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i decydująca siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.13	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.10	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.14	≤ 1	CS228)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
880	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS122)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.050	KW1	0.01	≤ 1	CS124)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi y wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS129)	Sprawdzenie przekroju - Decydująca siła tnąca wg 6.2.6(4)
	0.000	KW1	0.07	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS133)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS138)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS140)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i decydująca siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.08	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS163)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.14	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.06	≤ 1	CS223)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.15	≤ 1	CS228)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.16	≤ 1	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia
	Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
881	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS122)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS133)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS138)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS140)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i decydująca siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.13	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.14	≤ 1	CS228)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	Przekrój nr 5 - Płaskownik 60/10					
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS100)	Pomijalne siły wewnętrzne
	0.000	KW1	0.00	≤ 1	CS101)	Sprawdzenie przekroju - Rozciąganie wg 6.2.3
	0.100	KW1	0.01	≤ 1	CS102)	Sprawdzenie przekroju - Ściskanie wg 6.2.4
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS112)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie względem osi y wg 6.2.5 - Klasa 3
	0.100	KW1	0.00	≤ 1	CS122)	Sprawdzenie przekroju - Siła tnąca w osi z wg 6.2.6(4) - Klasa 3 lub 4
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS131)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie wg 6.2.7
	0.000	KW1	0.11	≤ 1	CS133)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS138)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.12	≤ 1	CS140)	Sprawdzenie przekroju - Skręcanie i decydująca siła tnąca wg 6.2.7(5)
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS143)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie i siła tnąca wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.13	≤ 1	CS168)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, siła tnąca i skręcanie wg 6.2.9.2 i 6.2.10 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.09	≤ 1	CS183)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie, ścinanie i siła osiowa wg 6.2.9.2 - Klasa 3 - Przekrój ogólny
	0.000	KW1	0.14	≤ 1	CS228)	Sprawdzenie przekroju - Zginanie dwukierunkowe, ścinanie, skręcanie i siła osiowa wg 6.2.10 i 6.2.9 - Klasa 3 - Przekrój ogólny

Projekt: Obliczenia[PT]      Model: Bariarki      Data: 07.03.2024

2.4 WYMIAROWANIE WG PRĘTÓW

Pręt nr	Położenie x [m]	PO/KO/K KW	Równanie		Równanie nr	Sytuacja obliczeniowa
	0.000	KW1	0.17	$\leq 1$	CS271)	Sprawdzenie przekroju - Naprężenie osiowe i skręcanie - Elastyczne obliczenia

STOPIEŃ WYKORZYSTANIA

Izometria

RF-STEEL EC3 PR5

