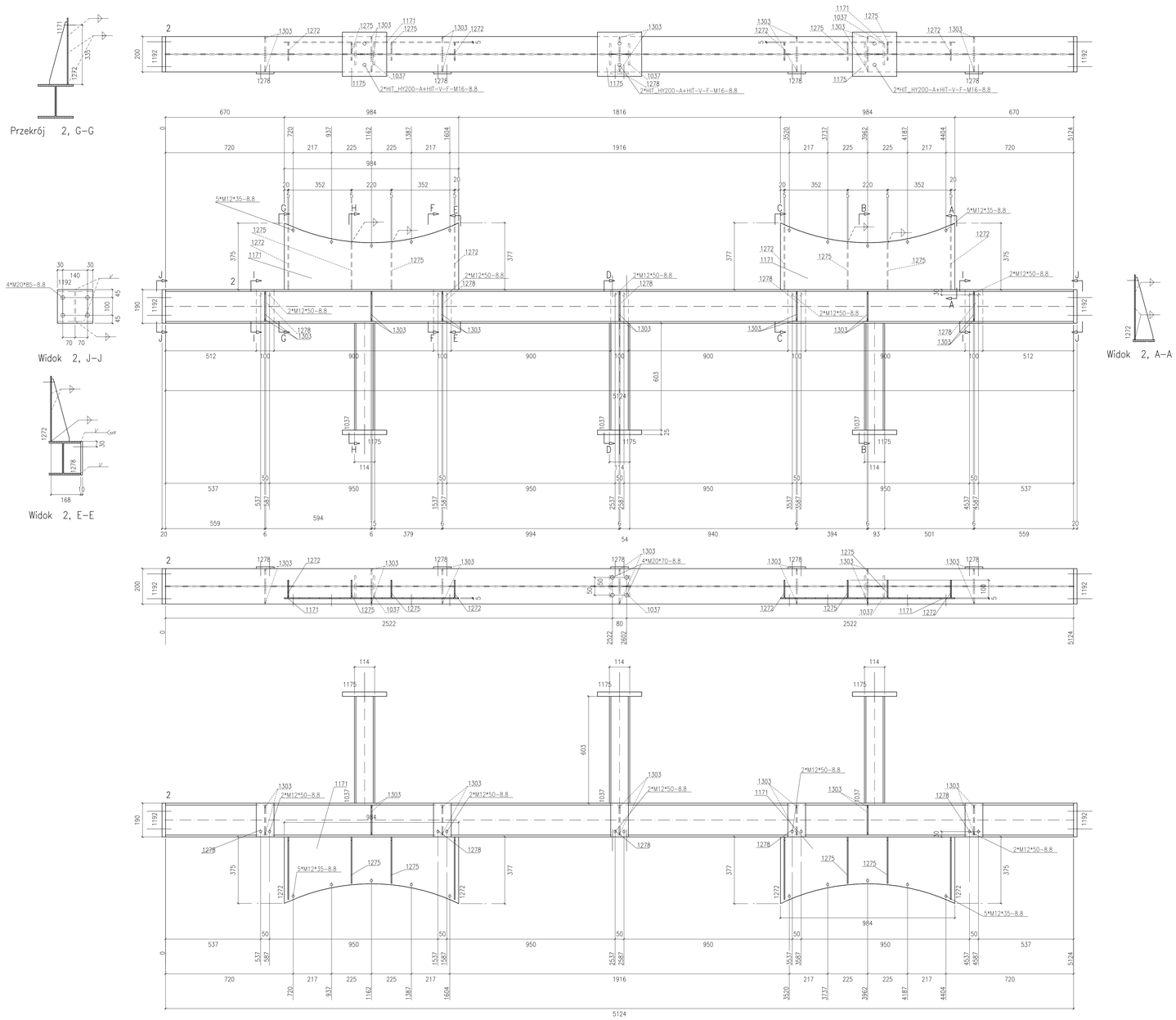
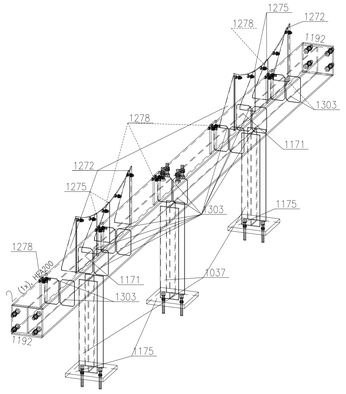
Poz. 2
skala 1:10

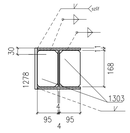


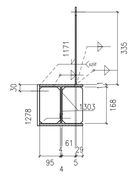
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.2 Suma 1/1 x Wykonac

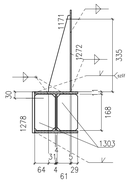
Nr.	Trr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	2	Elem.	1	HEA200	S235JR	5124	216.75	
2	1	1037	Elem.	3	HEA120	S235JR	603	36.00	
3	1	1171	Elem.	2	BL5*377	S235JR	984	23.27	
4	1	1175	Elem.	3	BL25*250	S235JR	250	36.80	
5	1	1192	Elem.	2	BL20*190	S235JR	200	11.93	
6	1	1272	Elem.	4	BL5*100	S235JR	353	3.19	
7	1	1275	Elem.	4	BL5*100	S235JR	262	2.41	
8	1	1278	Elem.	5	BL100*10	S235JR	190	7.46	
9	1	1303	Elem.	14	BL6*95	S235JR	168	10.29	
Waga całkowita (kg)								348.08	
Gabaryty (W x S x D): 1195 x 250 x 5164									

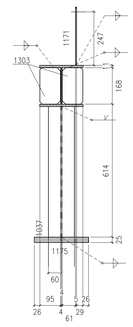
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M20*85	82101	8.8	2.47	Montażowe
10	M12*50	82101	8.8	0.76	Montażowe
4	M20*70	82101	8.8	1.09	Montażowe
6	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
10	M12*35	933	8.8	0.67	Montażowe
Waga całkowita (kg)				4.99	

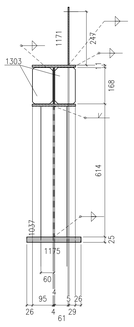


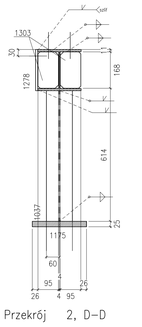

Przekrój 2, I-I


Przekrój 2, F-F


Przekrój 2, C-C


Przekrój 2, H-H


Przekrój 2, B-B


Przekrój 2, D-D

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZWIĄZKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-s-06200).
2. WYKONANIE, WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCJE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŁOWOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PRZEJĘTĄ TECHNOLOGIĘ SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZGIBNOŚCIOWYCH JEST WYDAĆ TAWADCTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODczAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZTŁUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PIESKU.
6. ELEMENTY KONSTRUKCJI STALOWYCH OBROBIĆ STRUMIENIOWO-ŚCIERNIE DO STOPNIA SA2.5 ZGODNE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.T.:
      7.1.1 KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIU ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SIEDM LATEK.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA WŁACIWNIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDĄ WARSTWĘ POWŁOKI WALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. WŁACIWEJ ZESTAWIEM FARBY WALARSKICH SPRAWIAJĄCYCH ZMAZTOM.
   ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 ; IM 1 PODAWA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU. BLACHY OBLODOWI NALEŻY WALCWAĆ PO ZAWODOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZŁONIE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 225 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY OKREŚLAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYM OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASTA WOLEBENOWA POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWIEŃ FIRMY FEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M16 SEA SPRZĘŻAŃCA Sw=200kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
– DLA M16 SEA SPRZĘŻAŃCA Sw=300kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
– DLA M20 SEA SPRZĘŻAŃCA Sw=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm
WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻANCZEJ Fs ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB MU NALEŻY ZGBNAĆ ZGODNE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ CHOCIAŻBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI DŁĘDZNYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI
Nieopisane spoiny:
1. Pachwinowe:
   – jednostronne ( ) = 0.7 najmniejszej grubości spawanych elem.
   – dwustronne ( ) = 0.5 najmniejszej grubości spawanych elem.
2. Czołowe ( ) – na pełny przekrój.

Rewizja/Zmiana realizji:		Data:	Wprowadził:
Temat:			

"BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI"
w Płońsku, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Płońsk

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0101/PDKO/11		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-026 Raszyn ul. Długa nr 1 tel. +48 606 120 324 fax. +48 606 120 324 e-mail: a_k_w@interhelp.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Głód	PDK/0163/PDKO/08		Branża: konstrukcja Faza: projekt wykonawczy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczuk			Skala: 1:10
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok		Data: sierpień 2018	
Inwestor:		Nazwa rysunku:		Nr rys: 1 / rev. -
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa		Poz.2		PW-KS-02
				Arkusz: A0