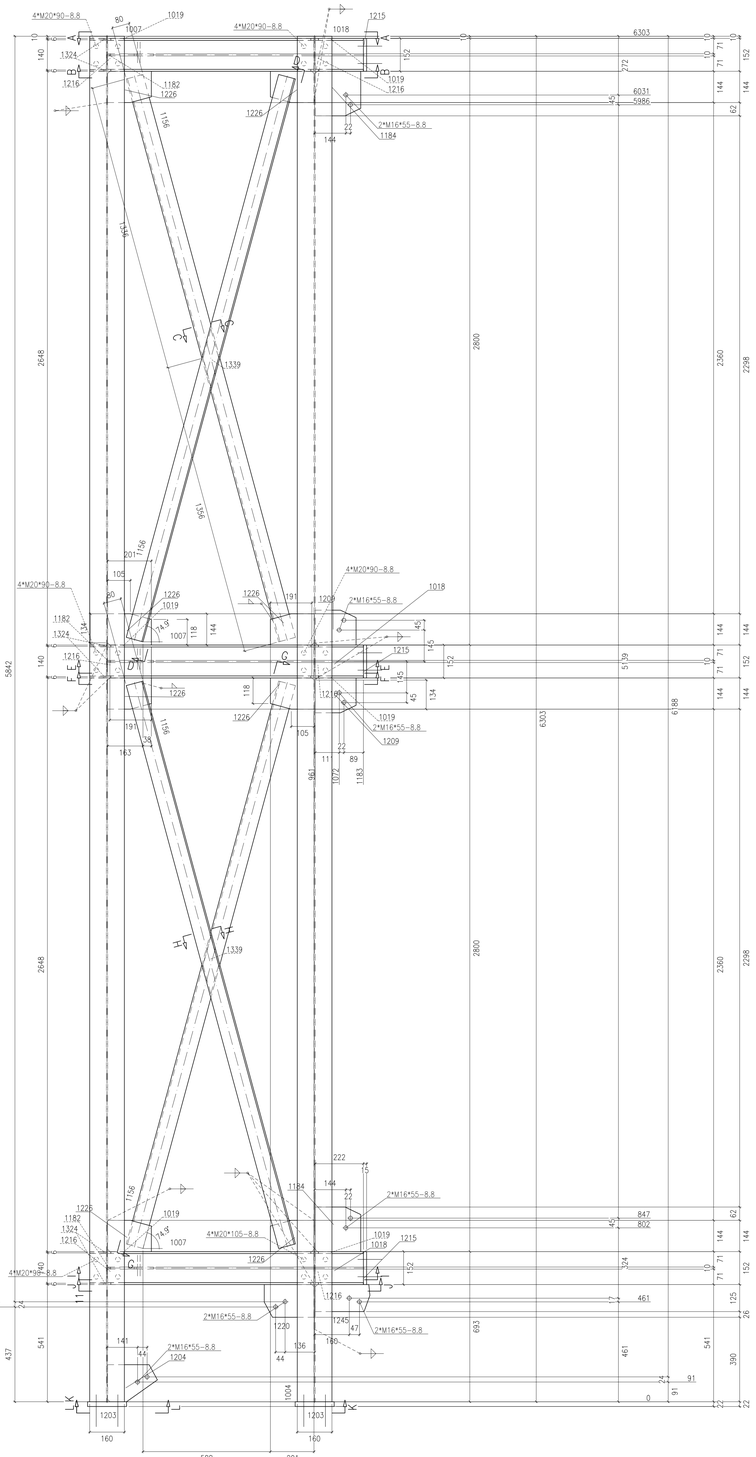
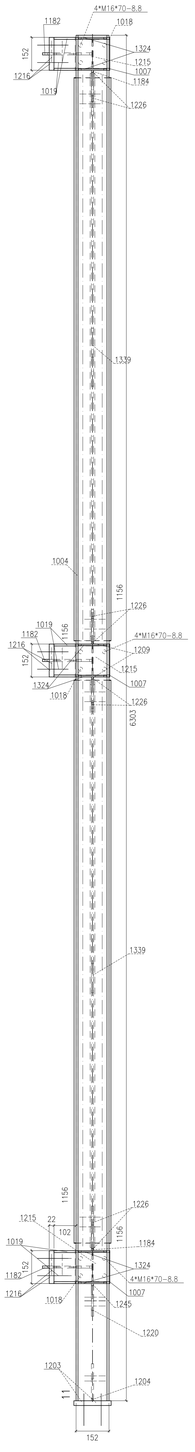
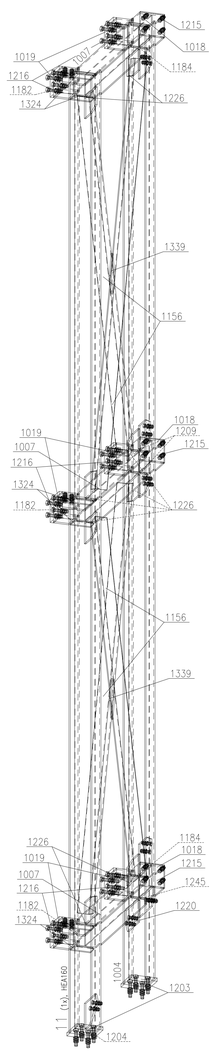
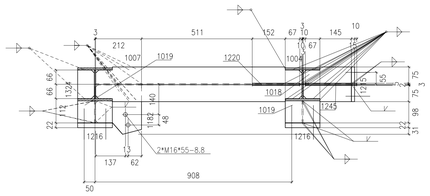
Poz. 11

skala 1:10

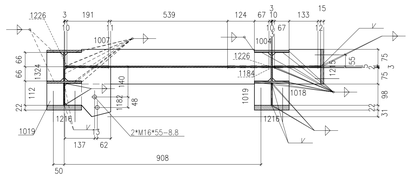




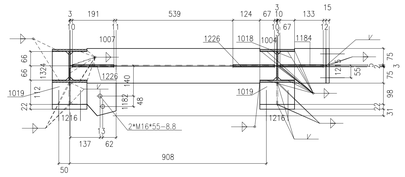




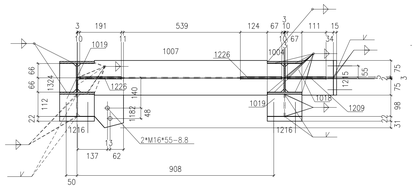
Przekrój 11, J–J



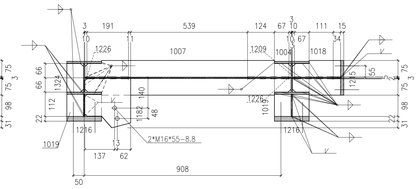
Przekrój 11, I–I



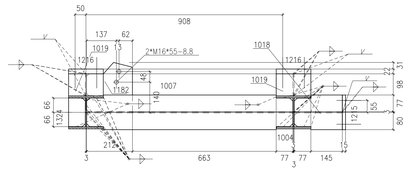
Przekrój 11, B–B



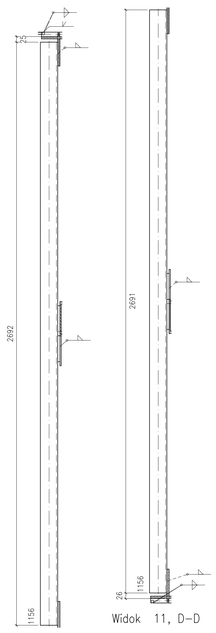
Przekrój 11, F–F



Przekrój 11, E–E



Widok 11, A–A

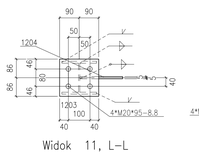


Widok 11, G–G

Widok 11, D–D

Przekrój 11, C–C

Przekrój 11, H–H



Widok 11, L–L

Widok 11, K–K

Sztuk	Sruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
12	M16*70	82101	8.8	2.65	Montażowe
20	M20*90	82101	8.8	7.13	Montażowe
20	M16*55	82101	8.8	3.93	Montażowe
8	M20*95	82101	8.8	2.95	Montażowe
4	M20*105	82101	8.8	1.57	Montażowe
Waga całkowita (kg)				18.24	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz11 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tor	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	11	Elem.	1	HEA160	S235JR	6303	191.61	
2	1	1004	Elem.	1	HEA160	S235JR	6303	191.61	
3	1	1007	Elem.	3	HEA160	S235JR	952	84.72	
4	1	1018	Elem.	3	HEA160	S235JR	222	19.20	
5	1	1019	Elem.	6	HEA160	S235JR	102	18.60	
6	1	1156	Elem.	4	L80*6	S235JR	2692	78.60	
7	1	1182	Elem.	3	BL10*212	S235JR	228	9.58	
8	1	1184	Elem.	2	BL10*206	S235JR	210	6.56	
9	1	1203	Elem.	2	BL22*172	S235JR	180	10.69	
10	1	1204	Elem.	1	BL10*171	S235JR	229	2.41	
11	1	1209	Elem.	2	BL10*161	S235JR	188	4.55	
12	1	1215	Elem.	3	BL15*152	S235JR	160	8.59	
13	1	1216	Elem.	6	BL22*152	S235JR	160	25.20	
14	1	1220	Elem.	1	BL10*151	S235JR	229	2.61	
15	1	1226	Elem.	8	BL10*144	S235JR	201	17.41	
16	1	1245	Elem.	1	BL10*125	S235JR	252	2.38	
17	1	1324	Elem.	6	BL6*77	S235JR	132	2.82	
18	1	1339	Elem.	2	BL10*70	S235JR	259	1.53	
Waga całkowita (kg)								678.67	
Gabaryty (W x S x D): 317 x 1303 x 6325									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMPLEKSOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-B-06200).
2. WYKONANIE, WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WADLIWOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   PODCZYNA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WCIĘLKI ZWARY KONSTRUKCYJNE WYMAGĄ PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUŚCZONE I OCZYSZCZONE Z PIŁKI.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROBKĘ STRUMIENIOWO-ŚCIERNĄ 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. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE ZGODNE Z PN-ISO-12944 DLA ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SIEDM OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWARCIA NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA WALIDACJA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDĄ WARSTWĘ POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. WALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POŻARNĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODOWY NALEŻY WALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZWIĄZANEJ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE ZEWNĘTRZNE STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 225 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMEWNA BĄDŹ SMAROWANA PAŚCIA WOLEDEKOWA POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
- DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
- DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm.

WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mo NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ, RÓŻNIĆ SIĘ CHOCIAŻBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
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	Opis rewizji	Data	Sprawdził
Temat:			

"BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI"
w Pionkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Pionki

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0231/POKI/13		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Spacerowa nr 1 tel 48 (0) 48 614 70 20 tel 48 (0) 48 614 70 30 www.aakpro.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilski	PDK/0103/POOK/09		stopień: konstrukcja; faza: projekt wykonawczy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			data: sierpień 2018; skala: 1:10
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys: / rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.11	PW-KS-11
		Arkusz: A0