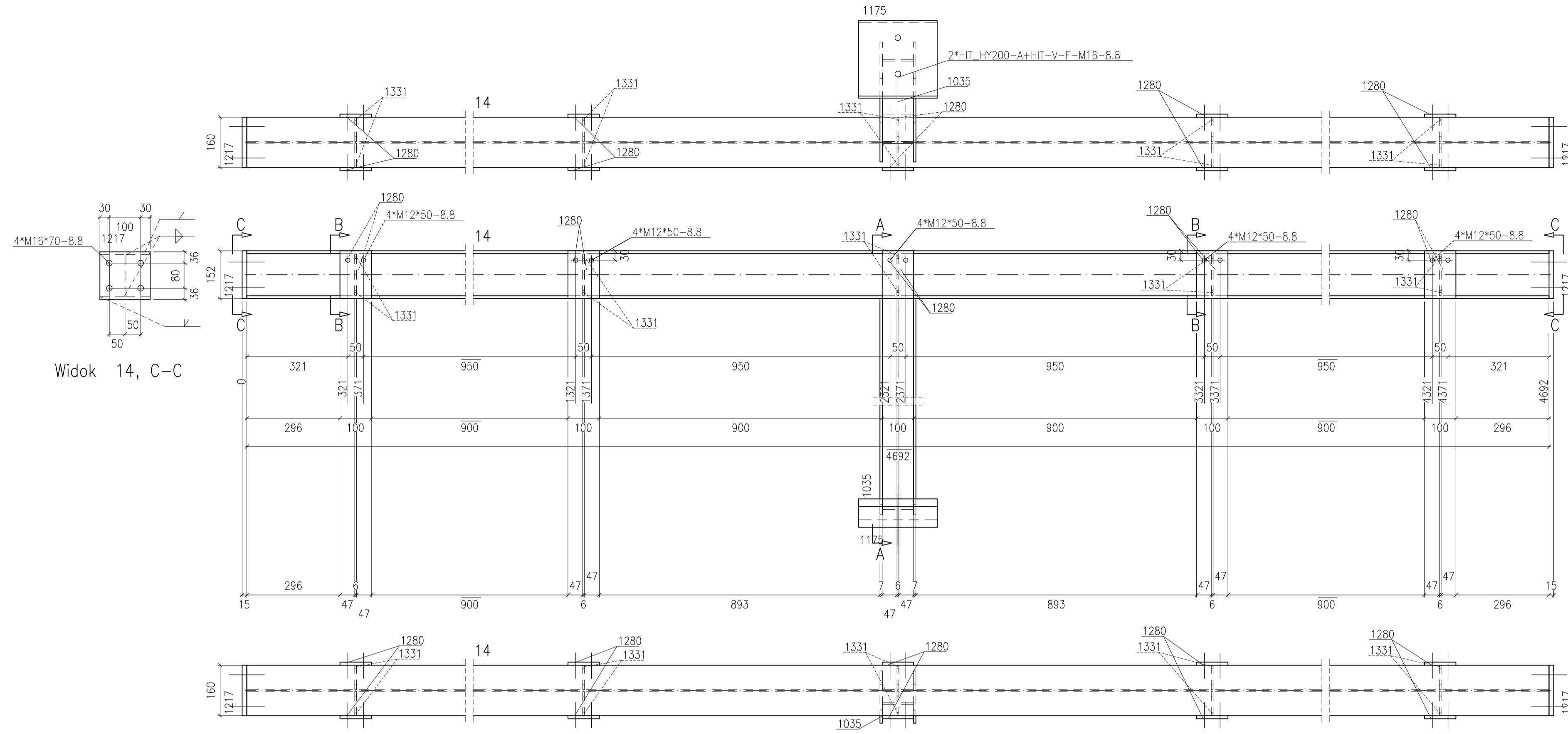
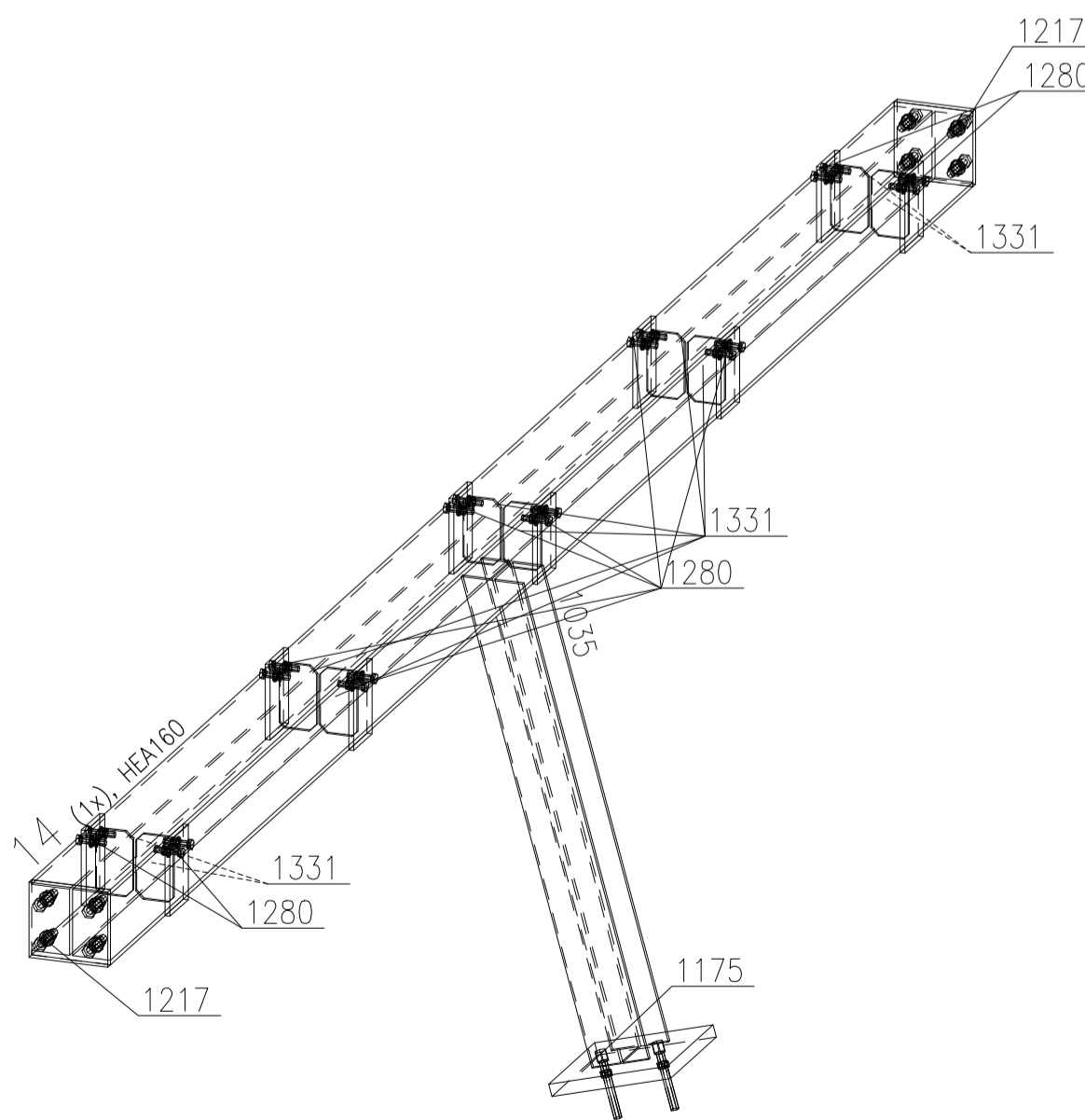


Poz. 14
skala 1:10



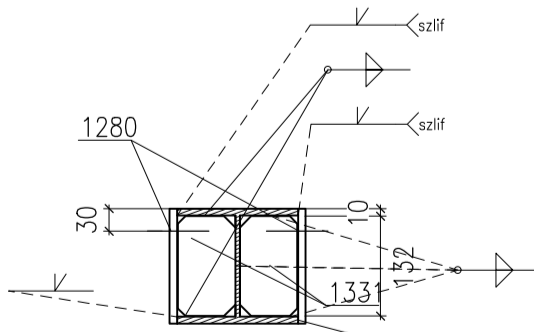
Widok 14, C-C



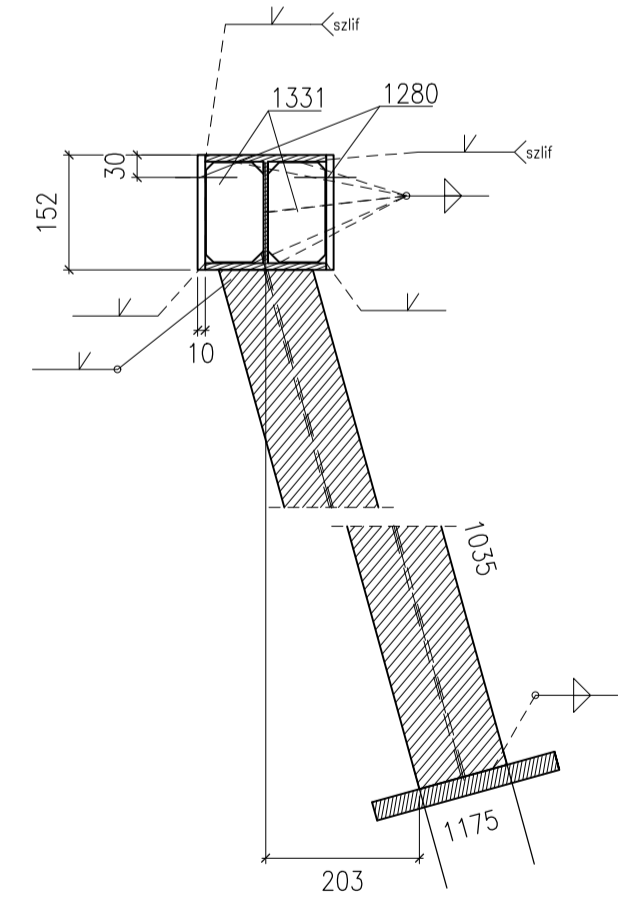
** Zestawienie dla jednego elementu wysylkowego-Poz.14 suma 1/1 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	14	Elem.	1	HEA160	S235JR	4692	142.65	
2	1	1035	Elem.	1	HEA120	S235JR	998	19.52	
3	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
4	1	1217	Elem.	2	BL15*152	S235JR	160	5.73	
5	1	1280	Elem.	10	BL100*10	S235JR	152	11.93	
6	1	1331	Elem.	10	BL6*76	S235JR	132	4.57	
Waga całkowita (kg)								196.67	
Gabaryty (W x S x D): 1155 x 478 x 4722									

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
20	M12*50	82101	8.8	1.52	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.00	



Przekrój 14, B-B



Przekrój 14, A-A

UWAGI:

- KONSTRUKCJA ZAKWALIFIKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-6-06200).
- WYKONANIE, WYMAGANA TECHNICZNE I TOLERANCJE ZGODNE Z NORMA PN-EN-1090-2.
- KLASA WYKONANIA SPON 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
- POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONAĆ W SPRĄCZU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODSZCZĄCENIA SPRAWIANCZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYKONAC ŚMARCZYSTWO JAKOŚCI.
- WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKAJE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WIECZELNIE UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
- POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ DOTYCHCZASOWO ODCYSZCZONE I ODCYSZCZONE Z PIŁKI.
- KONSTRUKCJA ODCYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ STRUMIENIOWO-CIERNĄ DO STOPNIA SAZ.5 ZGODNIE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
- ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
 - KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA wg OPISU P.T.:
 - KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
 - ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
 - TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – ŚREDNI OKRES.
 - WYMAGANY OKRES OMIARUJĄCY NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT
 - WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBIĄŻANY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
 - KAZDA WARSZTACI POWIENI WYKONAC W INNYM KOLORZE.
 - KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UŻYCIENIA Z INWESTOREM.
 - ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA PRZECIWO MALOWANIE ZESTAWIEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH WARUNKI ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODANA KLASA OPORNOŚCI OGNIOWEJ wg OPISU P.T.
 - PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIC Ewentualne ubytki powłok antykorozyjnych powstałych podczas transportu i montażu (BLACHY OBIUDOWY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMONTOWANIU DO KONSTRUKCJI wg OPISU P.T.).
 - SPŁY – wg ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
 - ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
 - PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPINACZ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
 - BLACHY CZYŚCZONE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPNIE ODRĘBNIW STOSOWAĆ DO KLASY JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.
- POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9. ŚRUBY NALEŻY DOKREŚLAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWNA BĄDZ ŚMARCOWANA PASTA MÓLUBENIOWA POWIERZCHNI STYKÓW. DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOŚĄ:
 - DLA M12 ŚRUKA SPRĘŻAJĄCA So=50kN, MOMENT DOKREŚCENIA Mo=100Nm
 - DLA M16 ŚRUKA SPRĘŻAJĄCA So=100kN, MOMENT DOKREŚCENIA Mo=250Nm
 - DLA M20 ŚRUKA SPRĘŻAJĄCA So=160kN, MOMENT DOKREŚCENIA Mo=450Nm
 WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKREŚCENIA ŚRUB MO NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NIEKORRECTNE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ CHOROZYJNY W ZALEŻNOŚCI OD ŚRODOWISKA MALOWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZNIKÓW. POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

WYMARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI

Nieopisane spójniki:

- Pochainowe:
 - jednostronne (—) = 0,7 najmniejszej grubości spawanych elem.
 - dwustronne (—) = 0,5 najmniejszej grubości spawanych elem.
- Człotowe (—) – no pełny przęt.

Revizja/Opis rewizji:		Date:	Wprowadził:
Temat:			

"BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI"
w Płonkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Płonki

Opis/Stanowisko	Imię i nazwisko	Nr uprawnień	Podpis	Jednostka opracowująca
konstrukcja / projektant	mgr inż. Adam Wilkos	PK0031/PK0031		ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA ul. Piłsudskiego 1 44-600 Żelazna tel. +48 41 33 33 33 e-mail: biuro@ask.pl
konstrukcja / architekt	mgr inż. Arkadiusz Głód	PK0043/PK0043		
opracowanie	mgr inż. Norbert Oczak			projekt warsztatowy
opracowanie	mgr inż. Rafał Cwiok			skala: 1:10
inwestor:				data: sierpień 2018

INSTITUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filitowa 1 00-611 Warszawa	Poz.14	Nr rys.: PW-KS-14 Arkusze: A1
---	--------	--