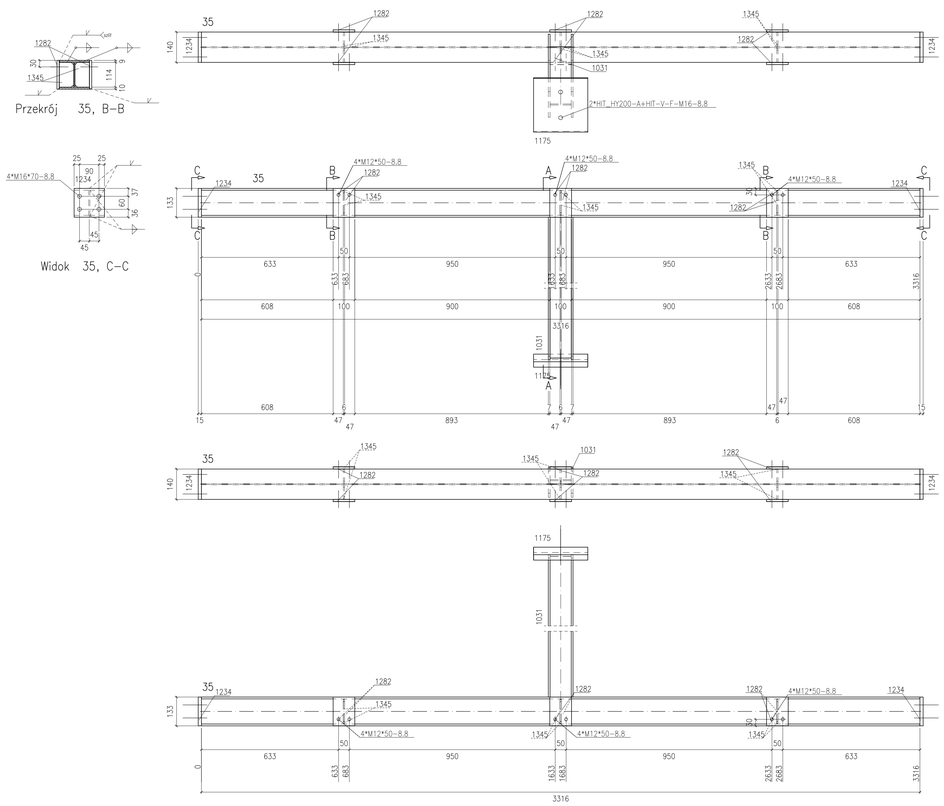
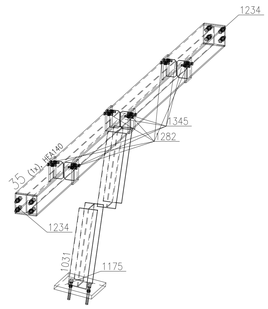
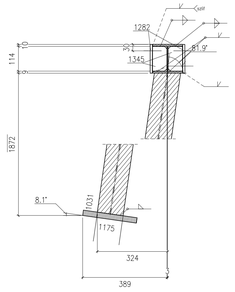


Poz. 35
skala 1:10



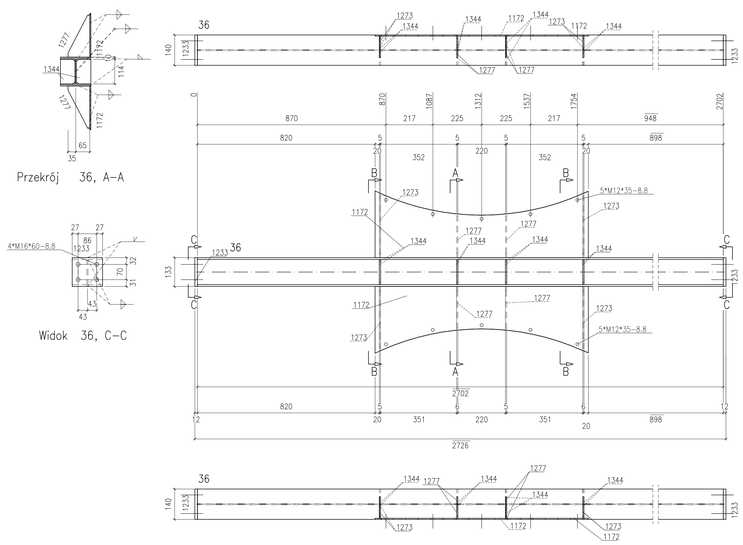


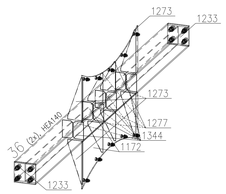
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
12	M12*50	82101	8.8	0.91	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.39	

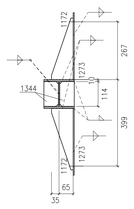
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.35 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	35	Elem.	1	HEA140	S235JR	3316	81.90	
2	1	1031	Elem.	1	HEA120	S235JR	1892	37.48	
3	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
4	1	1234	Elem.	2	BL140*15	S235JR	133	4.39	
5	1	1282	Elem.	6	BL100*10	S235JR	133	6.26	
6	1	1345	Elem.	6	BL6*66	S235JR	114	2.10	
Waga całkowita (kg)								144.39	
Gabaryty (W x S x D): 2040 x 472 x 3346									

Poz. 36
skala 1:10







Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M16*60	82101	8.8	1.35	Montażowe
10	M12*35	933	8.8	0.67	Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.02	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.36 Suma 2/2 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	36	Elem.	1	HEA140	S235JR	2702	66.74	
2	1	1172	Elem.	2	BL5*308	S235JR	984	17.98	
3	1	1233	Elem.	2	BL140*12	S235JR	133	3.51	
4	1	1273	Elem.	4	BL5*100	S235JR	284	2.59	
5	1	1277	Elem.	4	BL5*100	S235JR	194	1.82	
6	1	1344	Elem.	8	BL6*67	S235JR	114	2.84	
Waga całkowita (kg)								95.48	
Gabaryty (W x S x D): 750 x 140 x 2726									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMPLEFIKOWANA 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 WAŻLIWOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ OCHUDZALENIA SPAWALNICZE. WYKONANIE ELEMENTÓW ZGRUBNIAŁYCH JEST WYDAĆ OBRADECTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PRĘDU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROŃNĄ STRUMIENOWO-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2½ ZGODNE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.T.:
   KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DOTYCZY WSZYSTKICH ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SIKLON OHRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ZOBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWANIA 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. MALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPECJALNYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODANA KLASA OGPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNIE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLICOWY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OSTWORZONE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY STALOWE W POŁĄCZENIACH SPRZĘGANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 225 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘGANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMEENA (BĄDŹ SMAROWNIA PAŚCIA WOLEDEONA) POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER WY MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRZĘŻAŃ Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
- DLA M16 SEA SPRZĘŻAŃ Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
- DLA M20 SEA SPRZĘŻAŃ Sx=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm

WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻAŃCZEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUBY 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 SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĘGANYCH 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	Wprowadził
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/0202/POKO/13		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 1 tel. +48 48 612 00 66 +48 48 612 00 55 e-mail: biuro@aak.com.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0103/POKO/08		Branża: konstrukcja / Faza: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			Data: serpień 2018 / Skala: 1:10
Inwestor:		Nazwa rysunku:		Nr rys.: PW-KS-27 / Ark.: A0
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa		Poz.35,36		