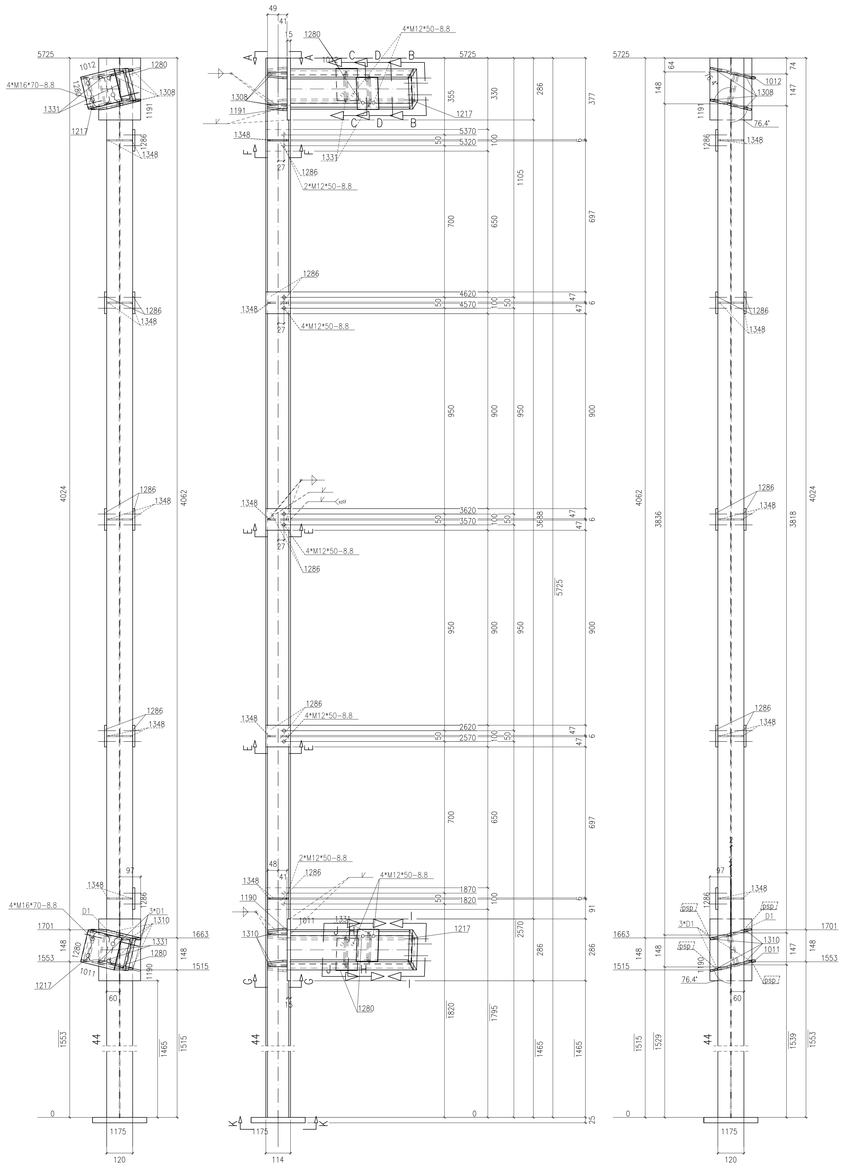
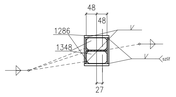
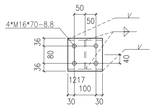
Poz. 44

skala 1:10

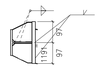




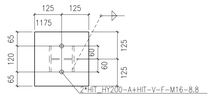
Przekrój 44, E–E



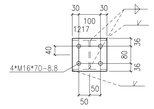
Widok 44, I–I



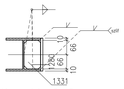
Widok 44, A–A



Widok 44, K–K



Widok 44, B–B

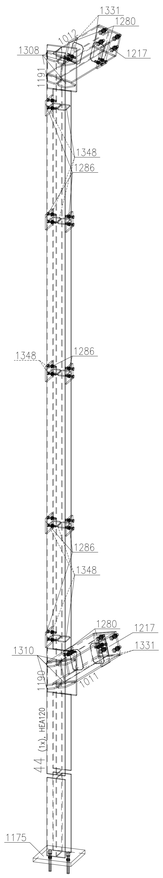


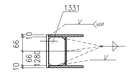
Przekrój 44, C–C

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
24	M12*50	82101	8.8	1.82	Montażowe
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.30	

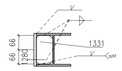
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.44 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	44	Elem.	1	HEA120	S235JR	5725	109.23	
2	1	1011	Elem.	1	HEA160	S235JR	579	17.15	
3	1	1012	Elem.	1	HEA160	S235JR	579	17.15	
4	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
5	1	1190	Elem.	1	BL15*194	S235JR	286	6.51	
6	1	1191	Elem.	1	BL15*194	S235JR	286	6.51	
7	1	1217	Elem.	2	BL15*152	S235JR	160	5.73	
8	1	1280	Elem.	4	BL100*10	S235JR	152	4.77	
9	1	1286	Elem.	8	BL100*10	S235JR	114	7.16	
10	1	1308	Elem.	4	BL8*90	S235JR	93	1.76	
11	1	1310	Elem.	4	BL8*89	S235JR	93	1.75	
12	1	1331	Elem.	4	BL6*76	S235JR	132	1.83	
13	1	1348	Elem.	10	BL6*57	S235JR	96	2.45	
Waga całkowita (kg)								194.27	
Gabaryty (W x S x D): 769 x 306 x 5750									

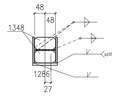




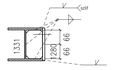
Przekrój 44, J–J



Przekrój 44, D–D



Przekrój 44, F–F



Przekrój 44, H–H

Przekrój 44, G–G

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZAKLASYFIKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPRAWNYCH 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 WAŻOWOŚCI SPOIN 3 (wg podstawie nieszpadności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ OKSSTRUCENIA SPAWALNICZE. WYKONANIE ELEMENTÓW ZIOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ZAWIADCZENIE JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZBUŁUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
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. ZABEZPIECZENIU ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM, ZGODNIE Z WZORCEM RAL.
   7.6. KAŻDA WARSTWĘ POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. NALEŻAŁOŚĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C2 . JAK I PODANA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAWOKONANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNE UBITKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLEKONY NALEŻY NALOWAĆ PO ZAWOCOWANIU 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 CZOLOWE W POŁĄCZENIACH SPRZĘŻAVCH ORAZ BLACHY STOPOWE, DŹWIGAROW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN–EN–10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMEWNA BĄDŹ ZAWIORNIKA PASTA WOLBIEDNIAL POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY: FENER WY MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SEA SPRZĘŻAŃCA Sa=55kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
– DLA M16 SEA SPRZĘŻAŃCA Sa=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
– DLA M20 SEA SPRZĘŻAŃCA Sa=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm
WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻAŃCEJ Fs ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mo NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECONE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ, CHOCIAŻBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI GŁŻOWYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

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

Rewizja (lpa- rewizji)		Data:	Wprowadził:
Temat:			

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

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:
konstrukcja „projektowa"	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0231/PWOK/11	
konstrukcja „wykonawcza"	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0163/POOK/08	
sprawdzał	mgr inż. Norbert Oczak		
sprawdzał	mgr inż. Rafał Ćwiok		

Jednostka opracowująca:
A&K PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS
Br.Gil. Powiat: ul. Rzeka Nr: 1
26-670 Pionki
tel 48 (0) 48 612 00 20
e-mail: biuro@akprojekt.pl

Branża:	Fazę:
konstrukcja	projekt warsztatowy
Data:	Skala:
sierpień 2018	1:10

Inwestor:	Nazwa zadania:	Nr zał.	rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.44	PW-KSI-35 Arkusz: A0