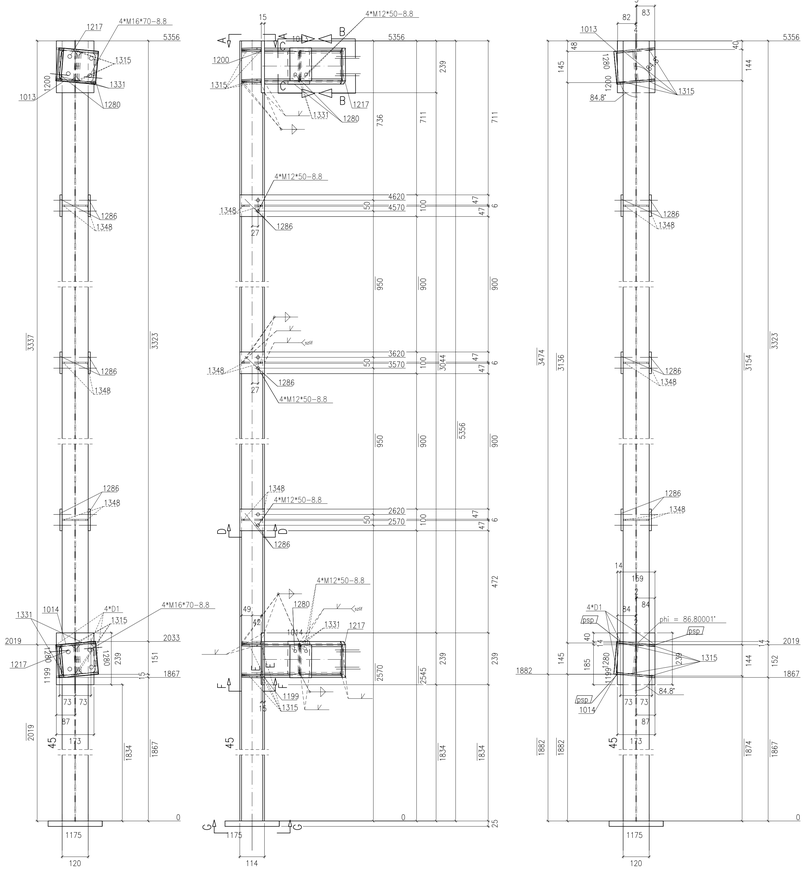
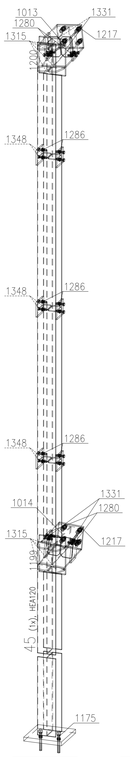
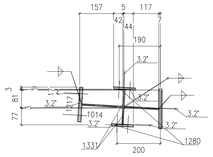
Poz. 45

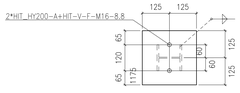
skala 1:10



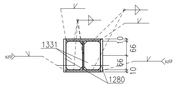




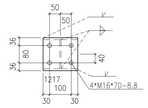
Widok 45, E-E



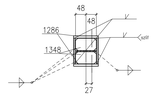
Widok 45, G-G



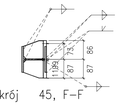
Przekrój 45, C-C



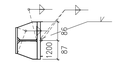
Widok 45, B-B



Przekrój 45, D-D



Przekrój 45, F-F



Widok 45, A-A

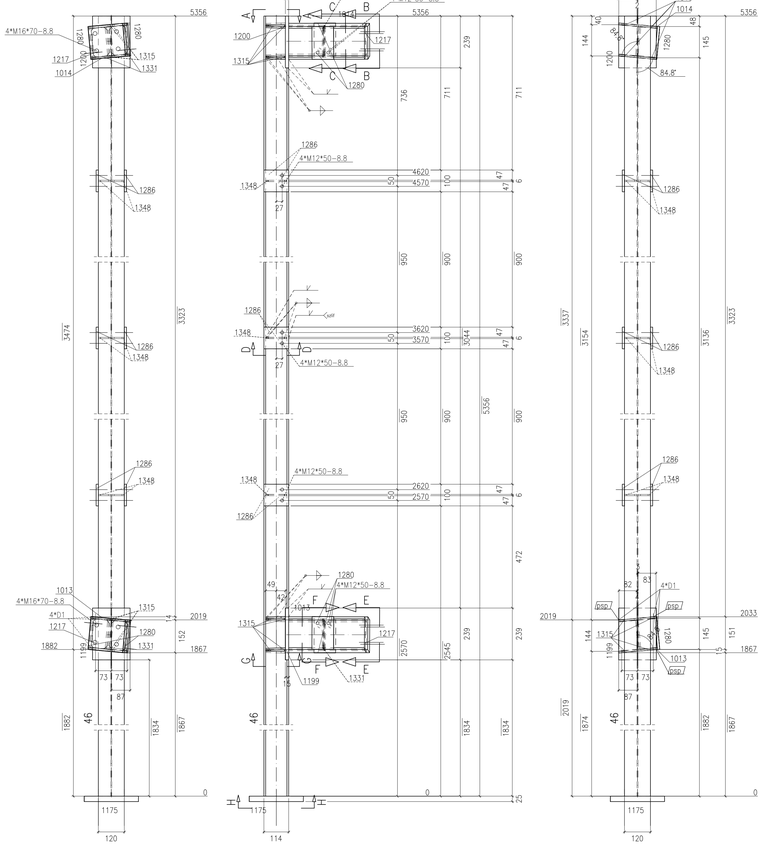
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
20	M12*50	82101	8.8	1.52	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.00	

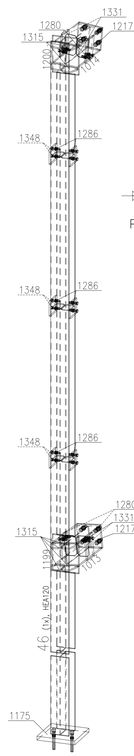
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.45 Suma 1/1 x Wykonać

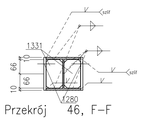
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	45	Elem.	1	HEA120	S235JR	5356	102.65	
2	1	1013	Elem.	1	HEA160	S235JR	360	10.79	
3	1	1014	Elem.	1	HEA160	S235JR	360	10.79	
4	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
5	1	1199	Elem.	1	BL15*173	S235JR	239	4.89	
6	1	1200	Elem.	1	BL15*173	S235JR	239	4.89	
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.	6	BL100*10	S235JR	114	5.37	
10	1	1315	Elem.	8	BL8*83	S235JR	91	3.31	
11	1	1331	Elem.	4	BL6*76	S235JR	132	1.83	
12	1	1348	Elem.	6	BL6*57	S235JR	96	1.47	
Waga całkowita (kg)								168.75	
Gabaryty (W x S x D): 556 x 250 x 5381									

Poz. 46

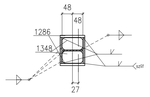
skala 1:10



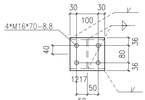




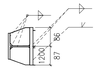
Przekrój 46, F-F



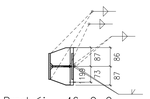
Przekrój 46, D-D



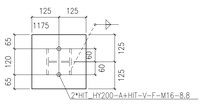
Widok 46, E-E



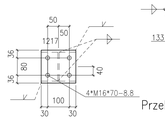
Widok 46, A-A



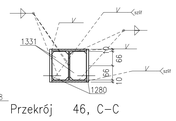
Przekrój 46, G-G



Widok 46, H-H



Widok 46, B-B



Przekrój 46, C-C

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	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.46 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	46	Elem.	1	HEA120	S235JR	5356	102.65	
2	1	1013	Elem.	1	HEA160	S235JR	360	10.79	
3	1	1014	Elem.	1	HEA160	S235JR	360	10.79	
4	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
5	1	1199	Elem.	1	BL15*173	S235JR	239	4.89	
6	1	1200	Elem.	1	BL15*173	S235JR	239	4.89	
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.	6	BL100*10	S235JR	114	5.37	
10	1	1315	Elem.	8	BL8*83	S235JR	91	3.31	
11	1	1331	Elem.	4	BL6*76	S235JR	132	1.83	
12	1	1348	Elem.	6	BL6*57	S235JR	96	1.47	
Waga całkowita (kg)								168.75	
Gabaryty (W x S x D): 556 x 250 x 5381									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKWALIFIKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-b-06200).
2. WYKONANIE WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCJE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻKOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WIĘZIUKI ZWIĄZKI KONSTRUKCYJNE WYKNAĆ PRZED MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUŚCIONE I OCZYŚCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ STRUMIENIOWO-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2,5 ZGODNIE 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 – MALOWANIE wg PRZYSTYKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – 5WLOK OWRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWARNCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ZOBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWNIKA 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 SPĘCZNAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODANA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY USUPEŚNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BŁĄCHY GRUBOŚCI NALEŻY WALCOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJA ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY GRUBOŚCIOWE 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 DOKRĘCAĆ OPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMIENIA (NP. SMAROWANA PASTA MOLIBDENOWA POWIERZCHNIE STYKU).
DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sa=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
- DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sa=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
- DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sa=150kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm

WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUBI Mo NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYTWÓRCÓW. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ CHOCIAŻBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA 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.

Kwalifikacja rewizji			Data	Wprowadził
Temat:				

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

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja /projekt/	mgr inż. Adam Wilkos	POM/0525/PWOK/13		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 1 tel. +48 48 615 00 54, +48 48 615 00 55 e-mail: biuro@aak.pl
konstrukcja /sprawdzał/	mgr inż. Arkadiusz Gilski	POM/0553/POOK/18		Wydział: konstrukcja / projekt warsztatowy
sprawdzał	mgr inż. Norbert Oczak			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10
sprawdzał	mgr inż. Rafał Ćwiok			
Inwestor:		Nazwa rysunku: Poz.45,46		Nr rys.: PW-KS-36 / rew.: Arkusz: A0
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa				