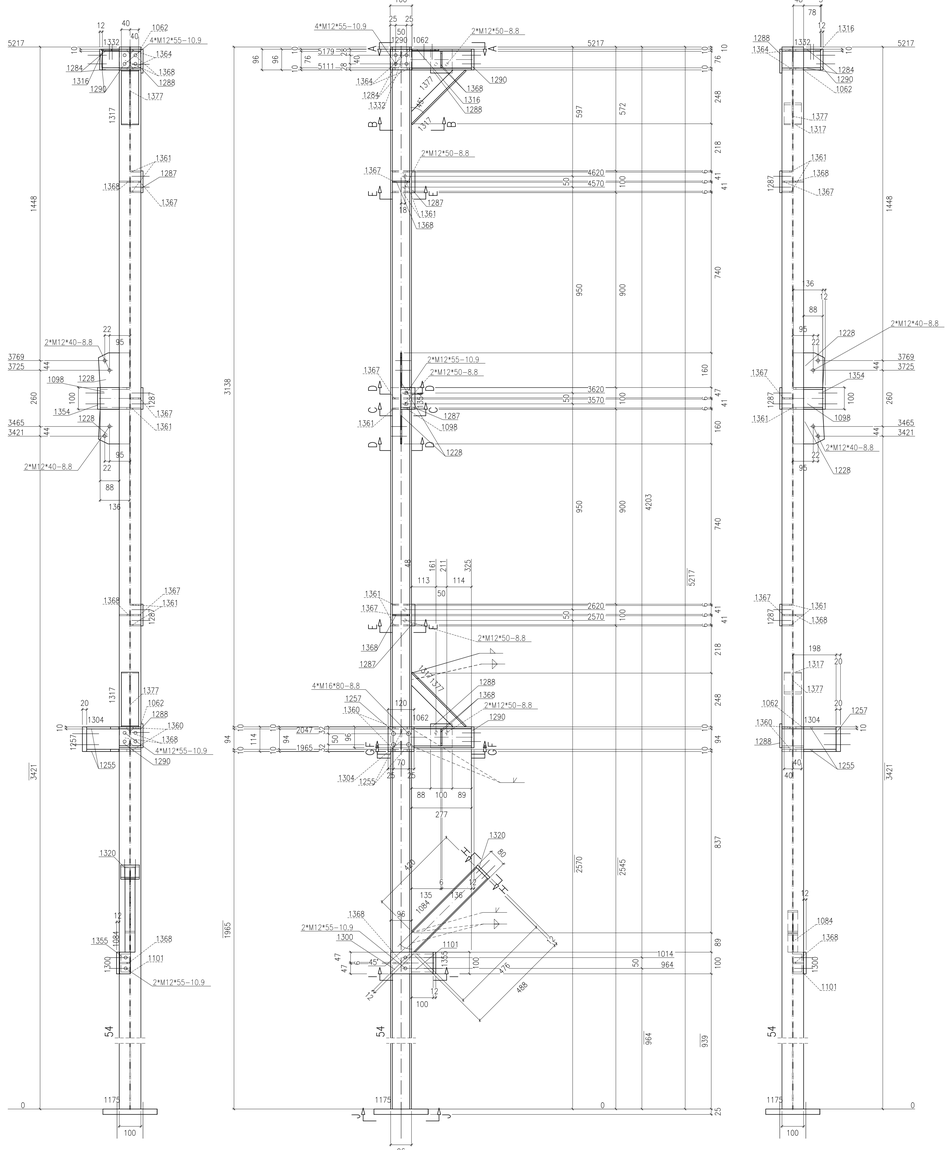
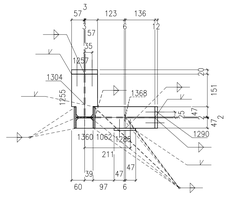
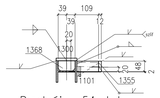
Poz. 54

skala 1:10

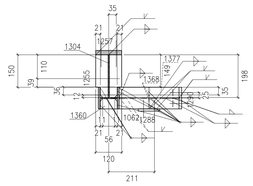




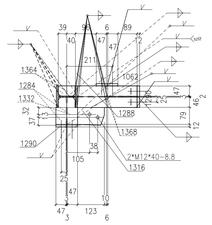
Przekrój 54, G-G



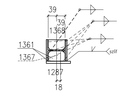
Przekrój 54, I-I



Przekrój 54, F-F

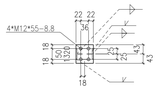


Widok 54, A-A

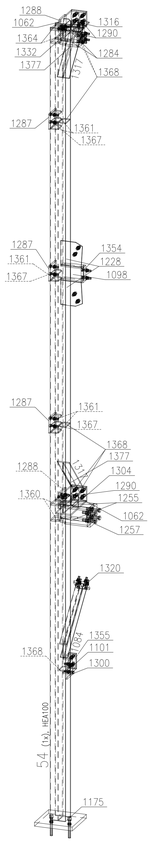


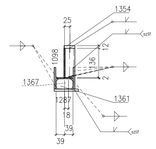
Przekrój 54, E-E

Przekrój 54, B-B

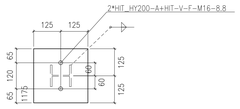


Widok 54, H-H

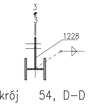




Przekrój 54, C-C



Widok 54, J-J



Przekrój 54, D-D

Sztuk	Sruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
4	M16*80	82101	8.8	0.80	Montażowe
22	M12*55	82101	8.8	1.77	Montażowe
6	M12*40	82101	8.8	0.40	Montażowe
10	M12*50	82101	8.8	0.76	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.73	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego-Poz.54 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	54	Elem.	1	HEA100	S235JR	5217	87.12	
2	1	1062	Elem.	2	HEA100	S235JR	277	9.24	
3	1	1084	Elem.	1	IPE80	S235JR	488	2.72	
4	1	1098	Elem.	1	U100	S235JR	136	1.19	
5	1	1101	Elem.	1	U100	S235JR	100	1.06	
6	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
7	1	1228	Elem.	2	BL6*143	S235JR	160	2.07	
8	1	1255	Elem.	2	BL10*120	S235JR	198	3.38	
9	1	1257	Elem.	1	BL120*20	S235JR	114	2.15	
10	1	1284	Elem.	2	BL10*100	S235JR	125	1.79	
11	1	1287	Elem.	3	BL100*10	S235JR	112	2.64	
12	1	1288	Elem.	2	BL100*10	S235JR	110	1.73	
13	1	1290	Elem.	3	BL100*12	S235JR	96	2.71	
14	1	1300	Elem.	1	BL12*96	S235JR	100	0.90	
15	1	1304	Elem.	1	BL6*94	S235JR	197	0.87	
16	1	1316	Elem.	1	BL6*82	S235JR	123	0.45	
17	1	1317	Elem.	2	BL80*6	S235JR	351	2.64	
18	1	1320	Elem.	1	BL80*12	S235JR	86	0.65	
19	1	1332	Elem.	1	BL6*76	S235JR	125	0.45	
20	1	1354	Elem.	1	BL50*12	S235JR	100	0.47	
21	1	1355	Elem.	1	BL50*12	S235JR	100	0.47	
22	1	1360	Elem.	2	BL10*48	S235JR	78	0.56	
23	1	1361	Elem.	5	BL6*48	S235JR	78	0.84	
24	1	1364	Elem.	2	BL10*47	S235JR	79	0.56	
25	1	1367	Elem.	3	BL6*47	S235JR	78	0.48	
26	1	1368	Elem.	7	BL6*47	S235JR	78	1.16	
27	1	1377	Elem.	2	BL6*40	S235JR	351	1.17	
Waga całkowita (kg)								141.75	
Gabaryty (W x S x D): 535 x 345 x 5242									

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 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 PROCEDY TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ GWARACTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODczAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OTRUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PRÓCHU.
6. KONSTRUKCJA ZABEZPIECZONA PRZED OBROŃNĄ STRUMIENIEM-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2½ ZGODNIE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.7:
   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 – 5ROZN OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ZOBOWIĄZANY DO WYKONANIA WALCOWANA 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. WALCOWAĆ ZESTAWIEM FARB MALARSKICH SPECJALNYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODANA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODczAS TRANSPORTU I MONTAŻU (SŁABCH OBLICZEŃ NALEŻY WALCWAĆ PO ZAWODCWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. WYMIARY W MILIMETRACH.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRZĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASTĄ WOLEDENCIAL POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SE4 SPRZĘŻAŃA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
- DLA M16 SE4 SPRZĘŻAŃA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
- DLA M16 SE4 SPRZĘŻAŃA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=400Nm

WARTOŚCI TCH SPRZĘŻAŃA ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA MAMY NA NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW PRZY ŚRUBY WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ ZWIĄDZĘM W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĘŻANYCH NIE WALCWAĆ.

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/zmiana 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	PM/0510/POM/11		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 1 tel. +48 48 612 00 66 www.aak.com.pl e-mail: b.biura@aak.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PM/0163/POM/08		Branża: konstrukcja / Fazа: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10

Inwestor:	Nazwa rysunku:	N/-ZKI / rzw.:
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.54	PW-KS-40
		Arkusz: A0