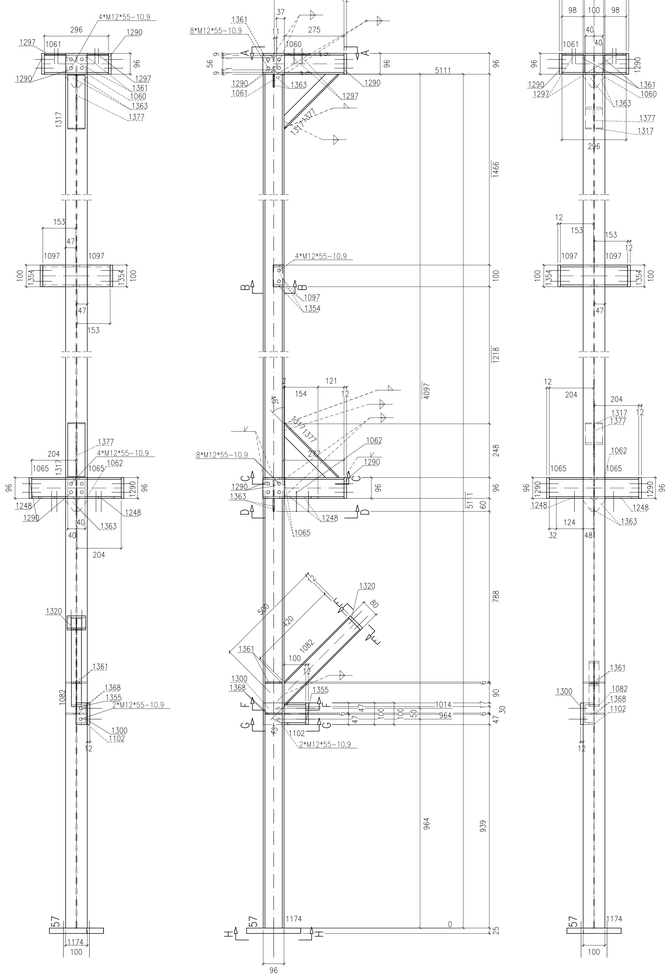
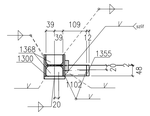
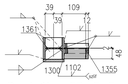
Poz. 57

skala 1:10

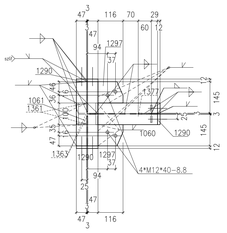




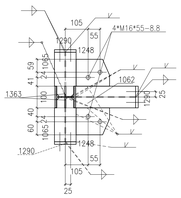
Przekrój 57, G–G



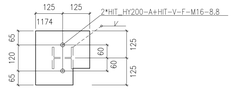
Przekrój 57, F–F



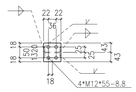
Widok 57, A–A



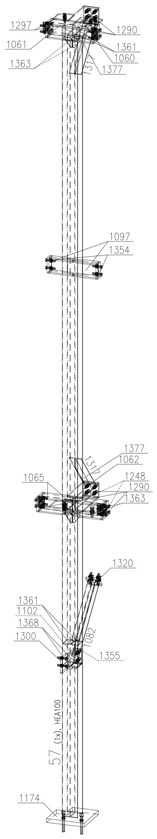
Przekrój 57, D–D

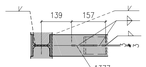


Widok 57, H–H

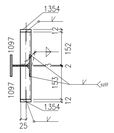


Widok 57, E–E





Przekrój 57, C–C



Przekrój 57, B–B

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
36	M12*55	82101	10.9	2.90	Montażowe
4	M12*40	82101	8.8	0.27	Montażowe
4	M16*55	82101	8.8	0.64	Montażowe
2	HIT_HY200–A+HIT–V–F–M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.81	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.57 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Inr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	57	Elem.	1	HEA100	S235JR	5111	85.35	
2	1	1060	Elem.	1	HEA100	S235JR	322	4.73	
3	1	1061	Elem.	1	HEA100	S235JR	296	4.95	
4	1	1062	Elem.	1	HEA100	S235JR	277	4.62	
5	1	1065	Elem.	2	HEA100	S235JR	204	6.50	
6	1	1082	Elem.	1	IPE80	S235JR	500	2.76	
7	1	1097	Elem.	2	U100	S235JR	153	2.75	
8	1	1102	Elem.	1	U100	S235JR	100	1.00	
9	1	1174	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	11.10	
10	1	1248	Elem.	2	BL8*124	S235JR	154	2.26	
11	1	1290	Elem.	6	BL100*12	S235JR	96	5.43	
12	1	1297	Elem.	2	BL6*98	S235JR	116	0.98	
13	1	1300	Elem.	1	BL12*96	S235JR	100	0.90	
14	1	1317	Elem.	2	BL80*6	S235JR	351	2.64	
15	1	1320	Elem.	1	BL80*12	S235JR	86	0.65	
16	1	1354	Elem.	2	BL50*12	S235JR	100	0.94	
17	1	1355	Elem.	1	BL50*12	S235JR	100	0.47	
18	1	1361	Elem.	4	BL6*48	S235JR	78	0.68	
19	1	1363	Elem.	4	BL6*48	S235JR	60	0.35	
20	1	1368	Elem.	2	BL6*47	S235JR	78	0.33	
21	1	1377	Elem.	2	BL6*40	S235JR	351	1.17	
Waga całkowita (kg)								140.57	
Gabaryty (W x S x D): 535 x 437 x 5232									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMPLETOWANA 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 WAŻNOŚCI SPOINY: SPOINY PRZYCZOŁOWE ZGODNIE Z TC1.
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W ZAKRESIE O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONANIE ELEMENTÓW ZGIBOWYCH JEST WYDAĆ ZWIĘKSZONEJ JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODczAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUŚCZONE I OCZYŚCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCYSZCZONA PRZEZ ŚRÓDŚNIE 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.1.
   7.1.1 KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C5 wg PN–ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIU ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – ŚREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWIAROWAŃ NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KOLEJNOŚĆ WARSTW POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. WYKONAWCA ZOBOWIĄZANY JEST DO PRZEDŁUŻENIA GWARANCJI.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.PKP. MALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POŻARNĄ KLASĘ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNIE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODczAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODOWY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU 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 CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE ŁOŻYSKÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN–EN–10164.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY WALCOWANE NALEŻY DOBRAĆ MOMENTAMI ZALEŻNYMI MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA I WSZYSTKICH WCZEŚNIEJSZYCH CZYNNIKÓW STRAT.
DLA ZESTAWÓW FIRMY FENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
– DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
– DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm
WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB 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 SPRĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI

Nieoplosne 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
Tamci			

"BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI"
w Pionkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Pionki

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja „projekt"	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0231/PWOK/11		ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS Bi-ok Tomaszów Maz. ul. Sienkiewicza 15 tel. +48 44 724 30 tel. +48 602 723 30 e-mail: a.wilkos@biok.pl
konstrukcja „sprawdzenie"	mgr inż. Arkadiusz Gilski	PDK/0183/POOK/08		Branża: konstrukcja / Faza: projekt warsztatowy
sprawdzał	mgr inż. Norbert Oczuś			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10
sprawdzał	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys. / rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.57	PW-KS-43
		Arkusz: A0