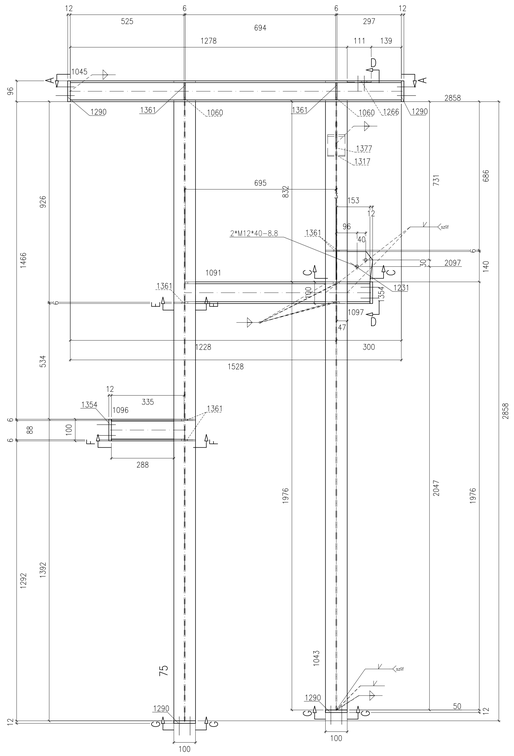
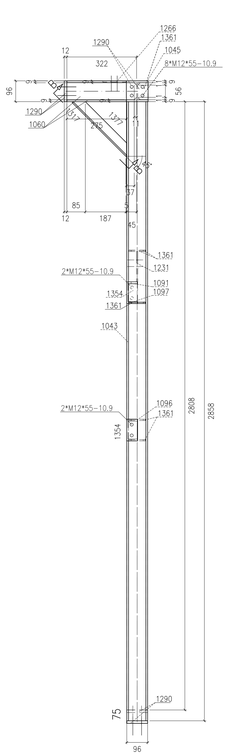
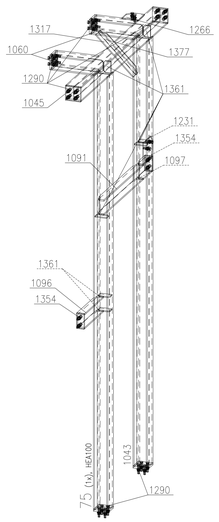
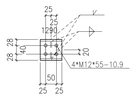
Poz. 75

skala 1:10

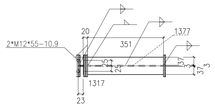




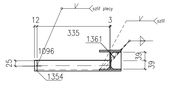




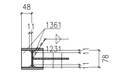
Widok 75, G–G



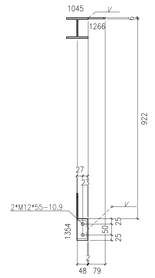
Widok 75, B–B



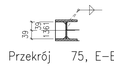
Przekrój 75, F–F



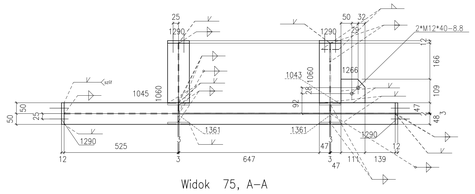
Przekrój 75, C–C



Widok 75, D–D



Przekrój 75, E–E



Widok 75, A–A

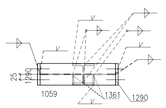
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
28	M12*55	82101	10.9	2.25	Montażowe
4	M12*40	82101	8.8	0.27	Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.52	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.75 Suma 1/1 x Wykonać

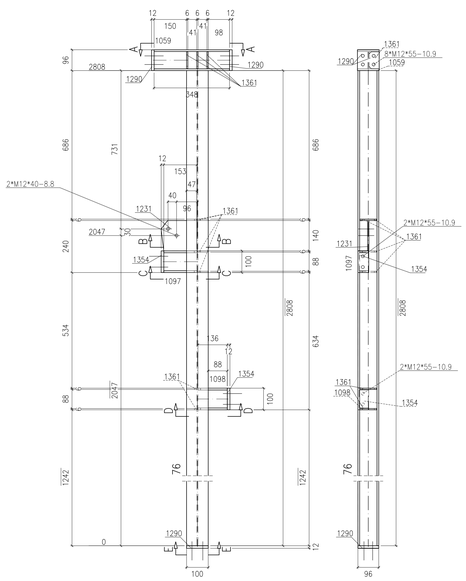
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	75	Elem.	1	HEA100	S235JR	2858	47.73	
2	1	1043	Elem.	1	HEA100	S235JR	2808	46.89	
3	1	1045	Elem.	1	HEA100	S235JR	1528	25.51	
4	1	1060	Elem.	2	HEA100	S235JR	322	9.47	
5	1	1091	Elem.	1	U100	S235JR	695	6.87	
6	1	1096	Elem.	1	U100	S235JR	335	3.31	
7	1	1097	Elem.	1	U100	S235JR	153	1.37	
8	1	1231	Elem.	1	BL6*140	S235JR	165	1.03	
9	1	1266	Elem.	1	BL6*159	S235JR	111	0.54	
10	1	1290	Elem.	6	BL100*12	S235JR	96	5.43	
11	1	1317	Elem.	1	BL80*6	S235JR	351	1.32	
12	1	1354	Elem.	2	BL50*12	S235JR	100	0.94	
13	1	1361	Elem.	7	BL6*48	S235JR	78	1.18	
14	1	1377	Elem.	1	BL6*40	S235JR	351	0.59	
Waga całkowita (kg)								152.19	
Gabaryty (W x S x D): 387 x 1552 x 2966									

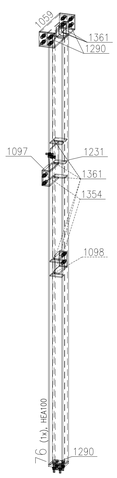
Poz. 76

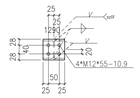
skala 1:10



Widok 76, A–A

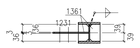




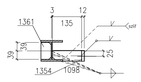


Widok 76, E–E

Przekrój 76, C–C



Przekrój 76, B–B



Przekrój 76, D–D

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
16	M12*55	82101	10.9	1.29	Montażowe
2	M12*40	82101	8.8	0.13	Montażowe
Waga całkowita (kg)				1.42	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.76 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	76	Elem.	1	HEA100	S235JR	2808	46.89	
2	1	1059	Elem.	1	HEA100	S235JR	348	5.81	
3	1	1097	Elem.	1	U100	S235JR	153	1.37	
4	1	1098	Elem.	1	U100	S235JR	136	1.19	
5	1	1231	Elem.	1	BL6*140	S235JR	165	1.03	
6	1	1290	Elem.	3	BL100*12	S235JR	96	2.71	
7	1	1354	Elem.	2	BL50*12	S235JR	100	0.94	
8	1	1361	Elem.	9	BL6*48	S235JR	78	1.52	
Waga całkowita (kg)								61.48	
Gabaryty (W x S x D): 100 x 372 x 2916									

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 TOLERANCE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻNOŚCI 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. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUJSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PRZO.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OMOŚNIĘ 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.:
   7.2. ZAKŁADANA TRWAŁOŚĆ OCHRONY ZGODNIE Z PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SIKON 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 GRUBOŚCI NALEŻY MALOWAĆ PO ZMAGOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OSTWORNIANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY STALOWE W POŁĄCZENIACH SPRZĘGANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE ŻEBROWE 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 OLMEWA BĄDŹ SMAROWNIA PASTA WOLEDENOM POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SEA SPRZĘŻAŃCA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
– DLA M16 SEA SPRZĘŻAŃCA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
– DLA M20 SEA SPRZĘŻAŃCA Sx=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm
WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻAŃCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUBI 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 SPRZĘŻANYCH 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 Płonkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Pionki

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0101/POKO/10		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 1 tel. +48 48 612 00 66 +48 48 612 00 67 e-mail: biuro@aak.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0103/POKO/08		Branża: konstrukcja Faza: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			Data: serpień 2018 Skala: 1:10
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys.:	Rew.:
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.75,76	PW-KS-53	
		Arkusz: A0	