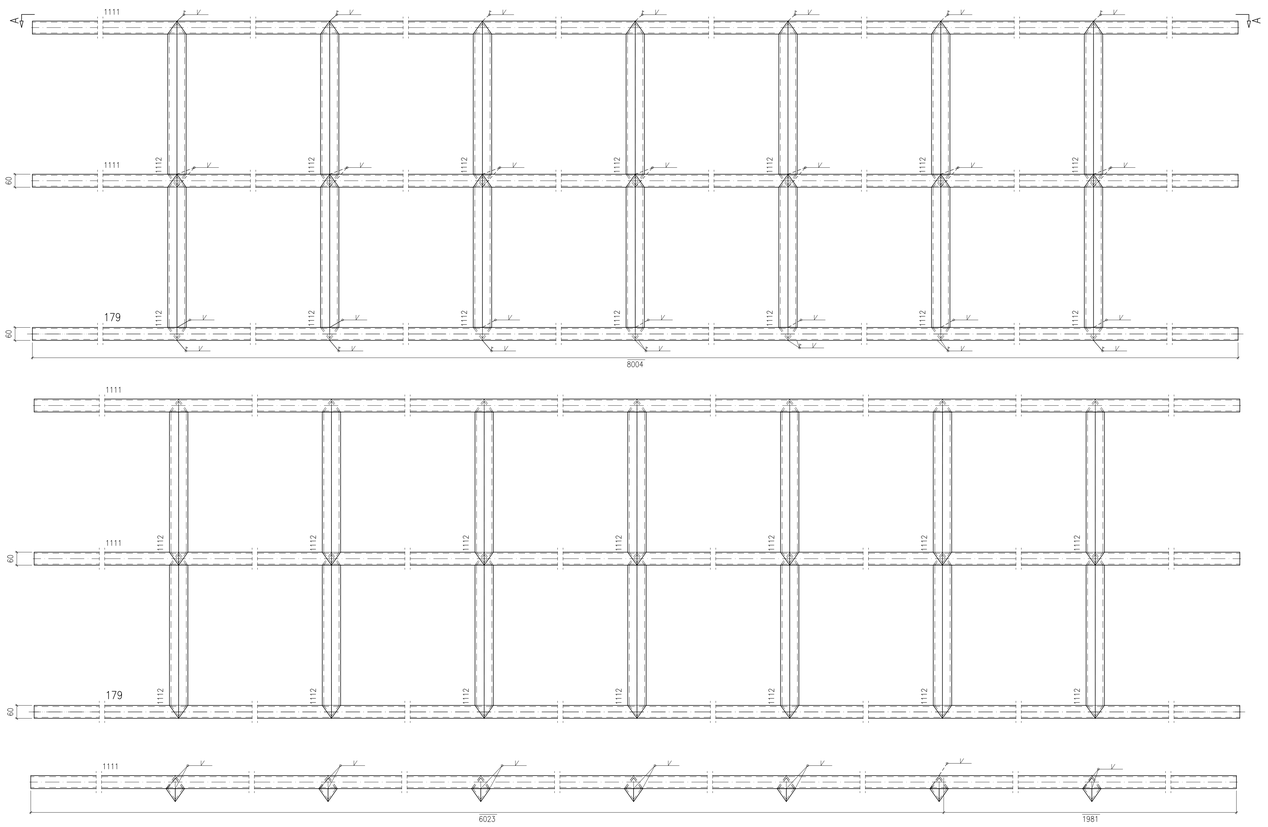
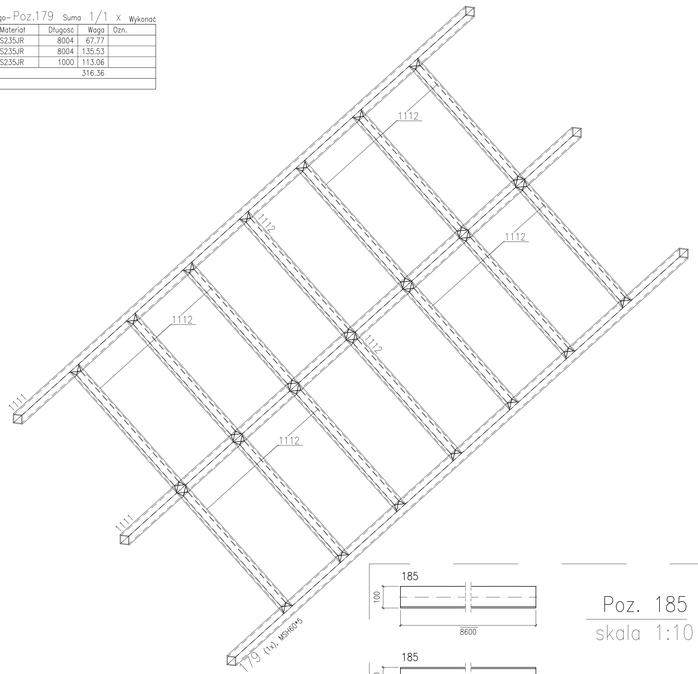
Poz. 179
skala 1:10



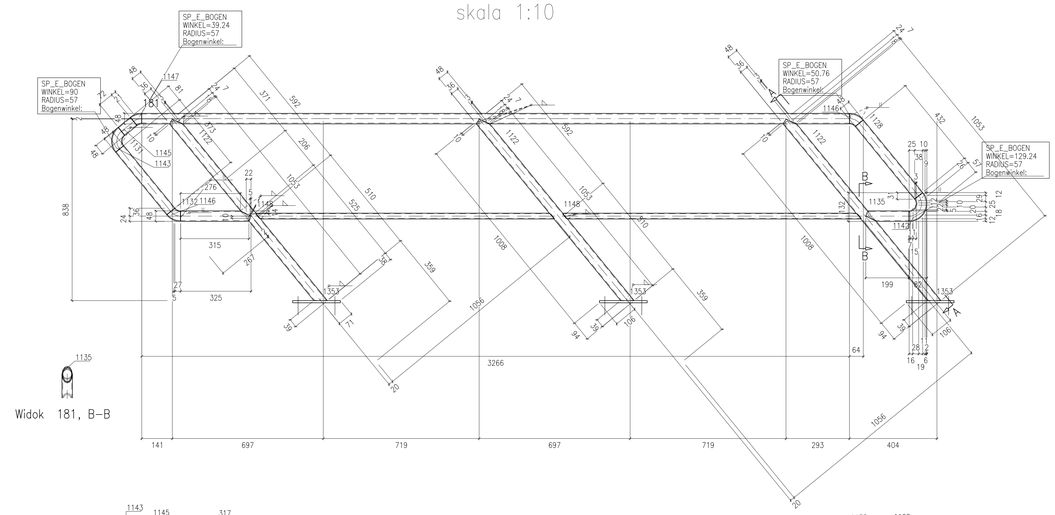
Widok 179, A–A



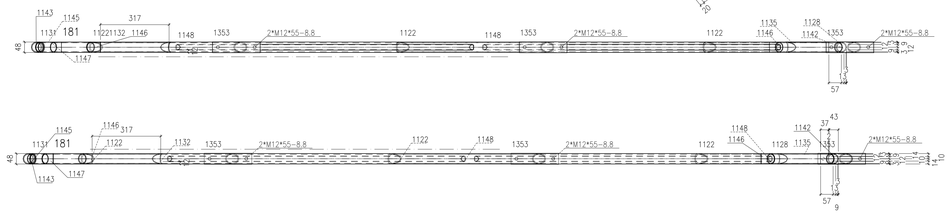
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.179 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	179	Elem.	1	MSH60*5	S235JR	8004	67.77	
2	1	1111	Elem.	2	MSH60*5	S235JR	8004	135.53	
3	1	1112	Elem.	14	MSH60*5	S235JR	1000	113.06	
Waga całkowita (kg)								316.36	
Gabaryty (W x S x D): 1474 x 1474 x 8004									

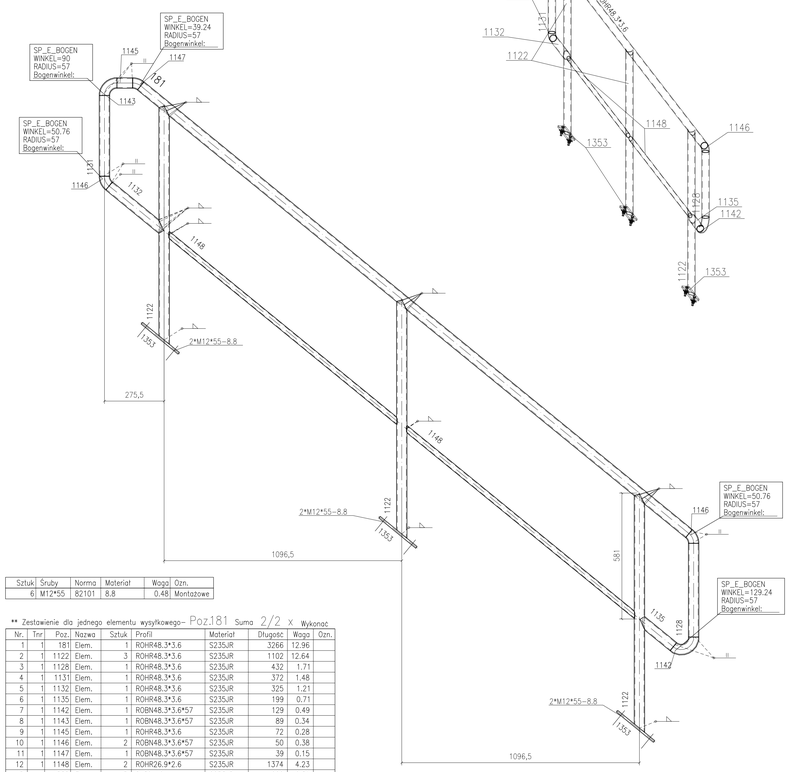
Poz. 181
skala 1:10

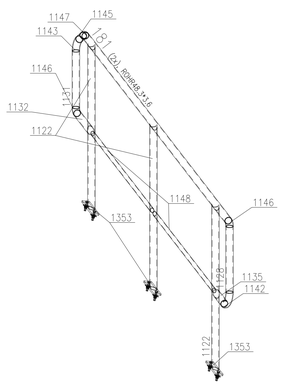


Widok 181, B–B



Widok 181, A–A



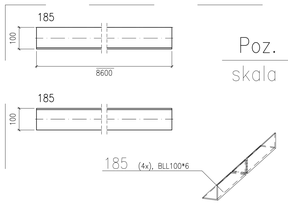


Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
6	M12*55	82101	8.8	0.48	Montażowe

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.181 Suma 2/2 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	181	Elem.	1	ROHR48.3*3.6	S235JR	3266	12.96	
2	1	1122	Elem.	3	ROHR48.3*3.6	S235JR	1102	12.64	
3	1	1128	Elem.	1	ROHR48.3*3.6	S235JR	432	1.71	
4	1	1131	Elem.	1	ROHR48.3*3.6	S235JR	372	1.48	
5	1	1132	Elem.	1	ROHR48.3*3.6	S235JR	325	1.21	
6	1	1135	Elem.	1	ROHR48.3*3.6	S235JR	199	0.71	
7	1	1142	Elem.	1	ROBN48.3*3.6*57	S235JR	129	0.49	
8	1	1143	Elem.	1	ROBN48.3*3.6*57	S235JR	89	0.34	
9	1	1145	Elem.	1	ROHR48.3*3.6	S235JR	72	0.28	
10	1	1146	Elem.	2	ROBN48.3*3.6*57	S235JR	50	0.38	
11	1	1147	Elem.	1	ROBN48.3*3.6*57	S235JR	39	0.15	
12	1	1148	Elem.	2	ROHR26.9*2.6	S235JR	1374	4.23	
13	1	1353	Elem.	3	BL50*10	S235JR	220	2.59	
Waga całkowita (kg)								39.17	
Gabaryty (W x S x D): 874 x 50 x 3888									

Poz. 185
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.185 Suma 4/4 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	185	Elem.	1	BLL100*6	S235JR	8600	78.58	

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 3 wg załącznika krajowego do PN–EN 1993–1–1.
   SPOINY CZOŁOWE PODDAWANE WIZYTACJI WIZUALNEJ I BADANIU RENTGENOWSKIEMU STANOWIĄ 10% SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ CZKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ZAWIADCZENIE JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODczAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUŚCIZONE 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.
   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 – ŚREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWARNIAĆ NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONANIE KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KOLOR WARSTWY POWŁOKI MALARSKIEJ WYCHOWAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. PRZED ZASTOSOWANIEM PRZEDSTAWIĆ DO AKCEPTACJI INWESTORA I NADZORU INWESTORSKIEGO.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA PRZECIWPOŻAROWEGO, ZOSTANĄ FARB MALARSKICH SPECJALNYCH ZAMIAST ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POZARNA KLASA ODPORNOŚCI DOWOLNEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODczAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLICOWY 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, DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 225 wg PN–EN–10164.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA NA WALCACH (WARTOŚCI MOMENTU DOKRĘCANIA DOTYCZY ŚRUB SUCHYCH).
DOSTAWCA FIRMY PODAJE HN 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 MU NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYDOWCA 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.
Nieopisane spoiny:
1. Pachwinowe:
   - jednostronne ( ) = 0.7 najmniejszej grubości spawanych elem.
   - dwustronne ( ) = 0.5 najmniejszej grubości spawanych elem.
2. Czołowe ( ) – na pełny przekrój.

Rewizja	Data 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	POUS/0231/POOU/11		AKA PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS Ul.ul. Kwiatowa 1 Tel.: +48 605 151 55 Fax: +48 48 614 00 e-mail: a.wilkos@akaprojekt.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilski	POUS/0103/POOU/08		Branża: konstrukcja / Faza: projekt wykonawczy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			Data: serpień 2018 / Skala: 1:10
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			
Inwestor:		Nazwa rysunku:		Nr rys.: PW-KS-73 / rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa		Poz.179,181,185		Arkusz: A0