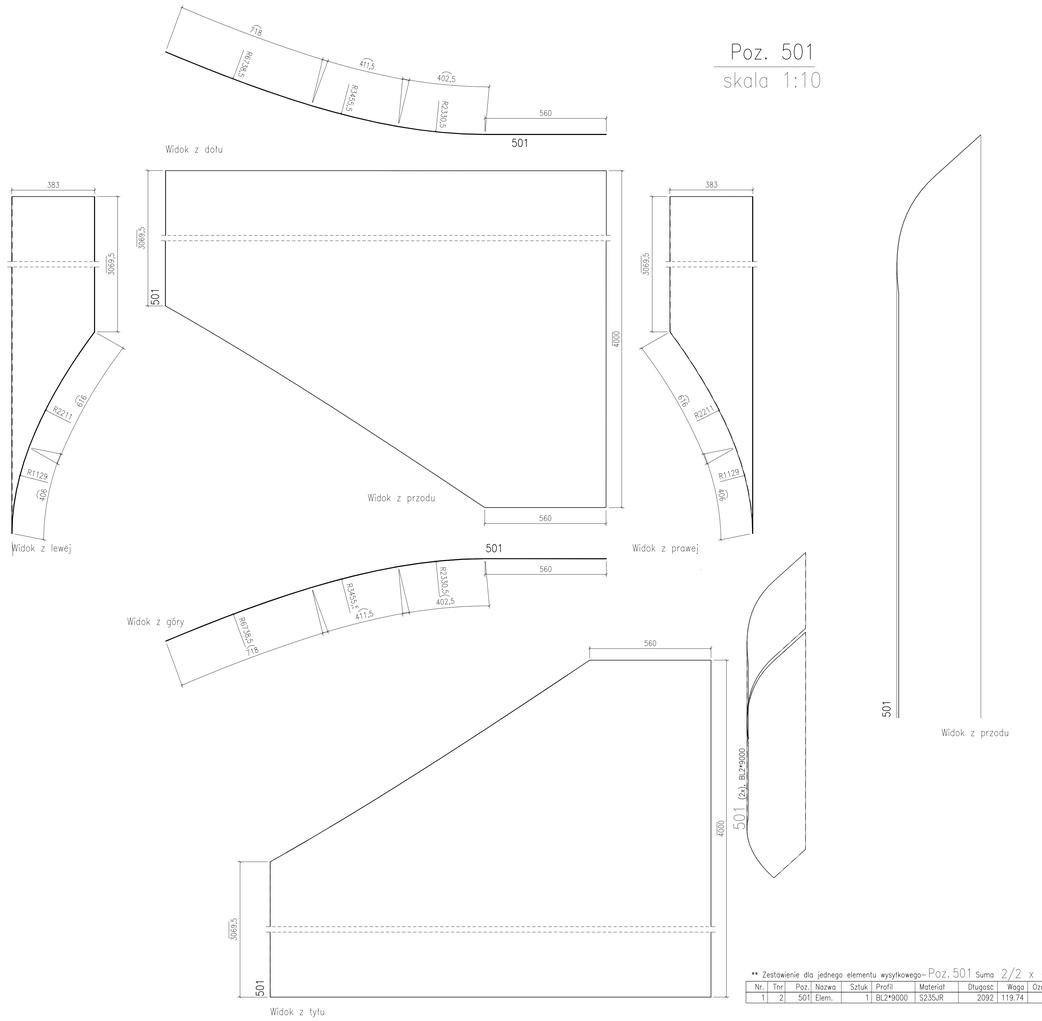
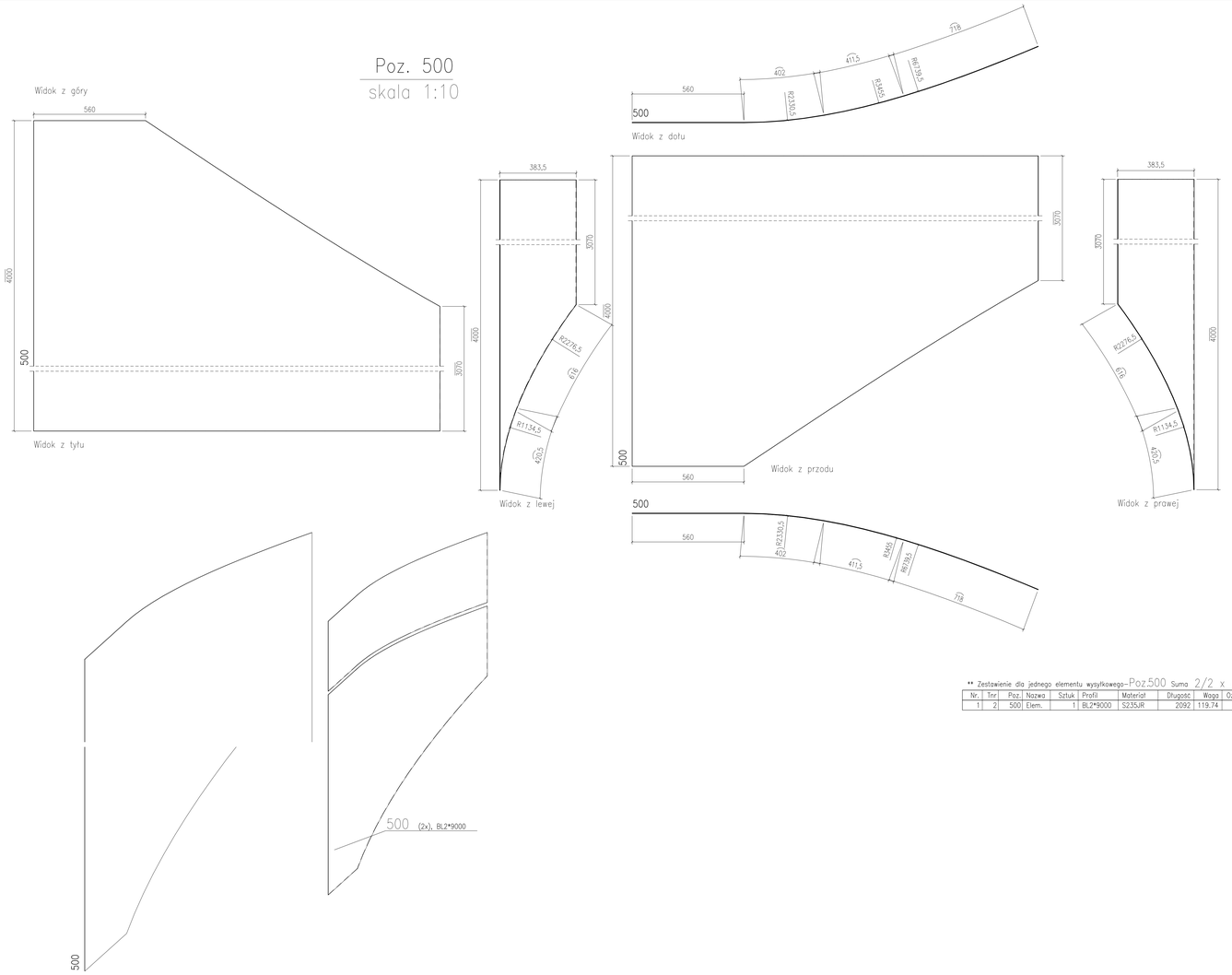
Poz. 501
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.501 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	501	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	2092	119.74	

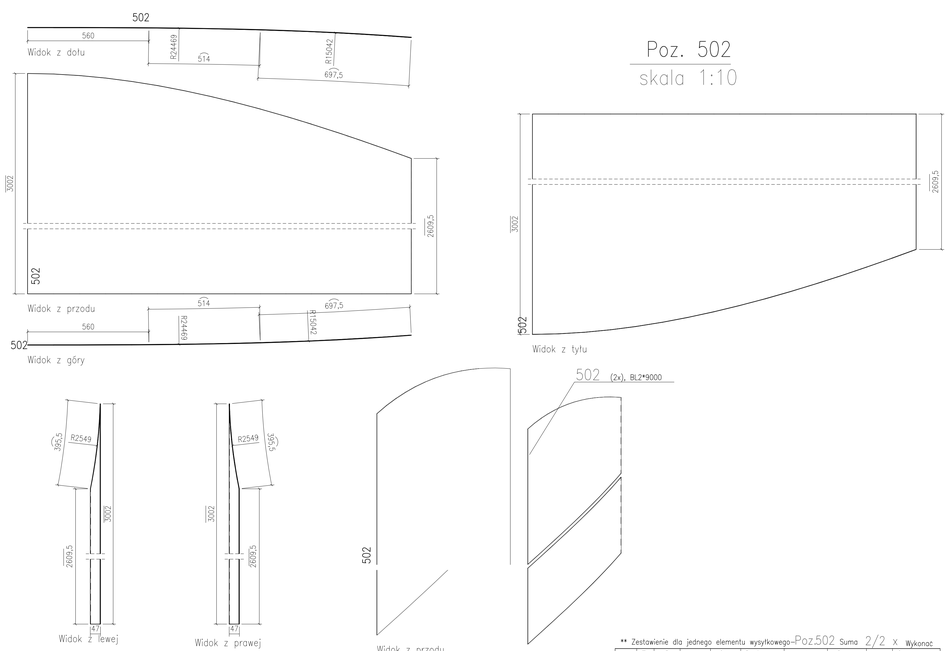
Poz. 500
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.500 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	500	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	2092	119.74	

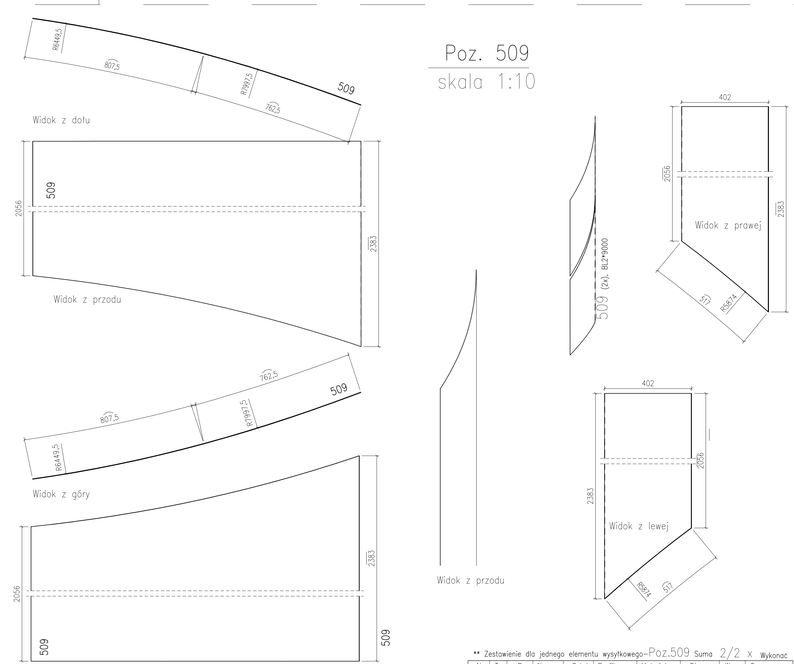
Poz. 502
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.502 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	502	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	1772	79.55	

Poz. 509
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.509 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	509	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	1570	54.01	

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMPLETOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-b-06200).
2. WYKONANIE, WYMIARY I TOLERANCE TECHNICZNE I TOLERANCE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻNOŚCI SPOIN 3 (wg procedur wszystkich spawalniczych technologii PN-EN-ISO-15614-1).
   SPAWALNICY SPAWAJĄCY WALCZĄCE ELEMENTY KONSTRUKCJI MUSZĄ BYĆ UCZĘSZCZAĆ DO STANOWISK SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONANIE ELEMENTÓW ZGINANYCH MUSI BYĆ WYDAĆ ZWIĘKSZONĄ JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODczAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OOTŁUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OMYCIE STRUMIENIEM WODY-CIERNA DO STOPNIA SA2,5 ZGODNE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKORROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.1.
   7.1.1 KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIU ANTYKORROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – ŚREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA WALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA WARSTWA POWŁOKI WALCOWEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. ZABEZPIECZENIE PRZECIWPOŻAROWE – ZGODNIE Z OPISEM P.1.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA PRZECIWPOŻAROWEGO ZOSTANĄ FARB WALCOWYCH SPĘCZNAJĄCYCH ZAWODZENIE ANTYKORROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POZIOMU KLASY ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.1.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODczAS TRANSPORTU I MONTAŻU (SLACHY OBLODOWI NALEŻY WALCWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.1.).
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 GWINTU (ZALECANY SMAR OLEJOWY).
DO ŚCISŁEGO PRZYKRĘCANIA ŚRUB NALEŻY WYPOSAŻYĆ:
- 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 PRODUCENTA ŚRUB WYDAWCZEJ WYPOMNIAŃCZEJ. 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

Nieopłone 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:	Warunkodół:
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/POKU/11		ASA PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS Ul.ul. Kwiatowa 1 Tel.: +48 601 70 35 55 Pionki 26-670 e-mail: a.wilkos@asa.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gibół	POUS/0102/POOU/08		Branża: konstrukcja / Faza: projekt wykonawczy
wykonawca	mgr inż. Norbert Ocsak			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10
wykonawca	mgr inż. Rafał Ćwiok			
Inwestor:				Nazwa rysunku: Poz.500,501,502,509 / Nr rys: PW-KS-79 / rew. / Arkusz: A0

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ul. Filtrowa 1
00-611 Warszawa