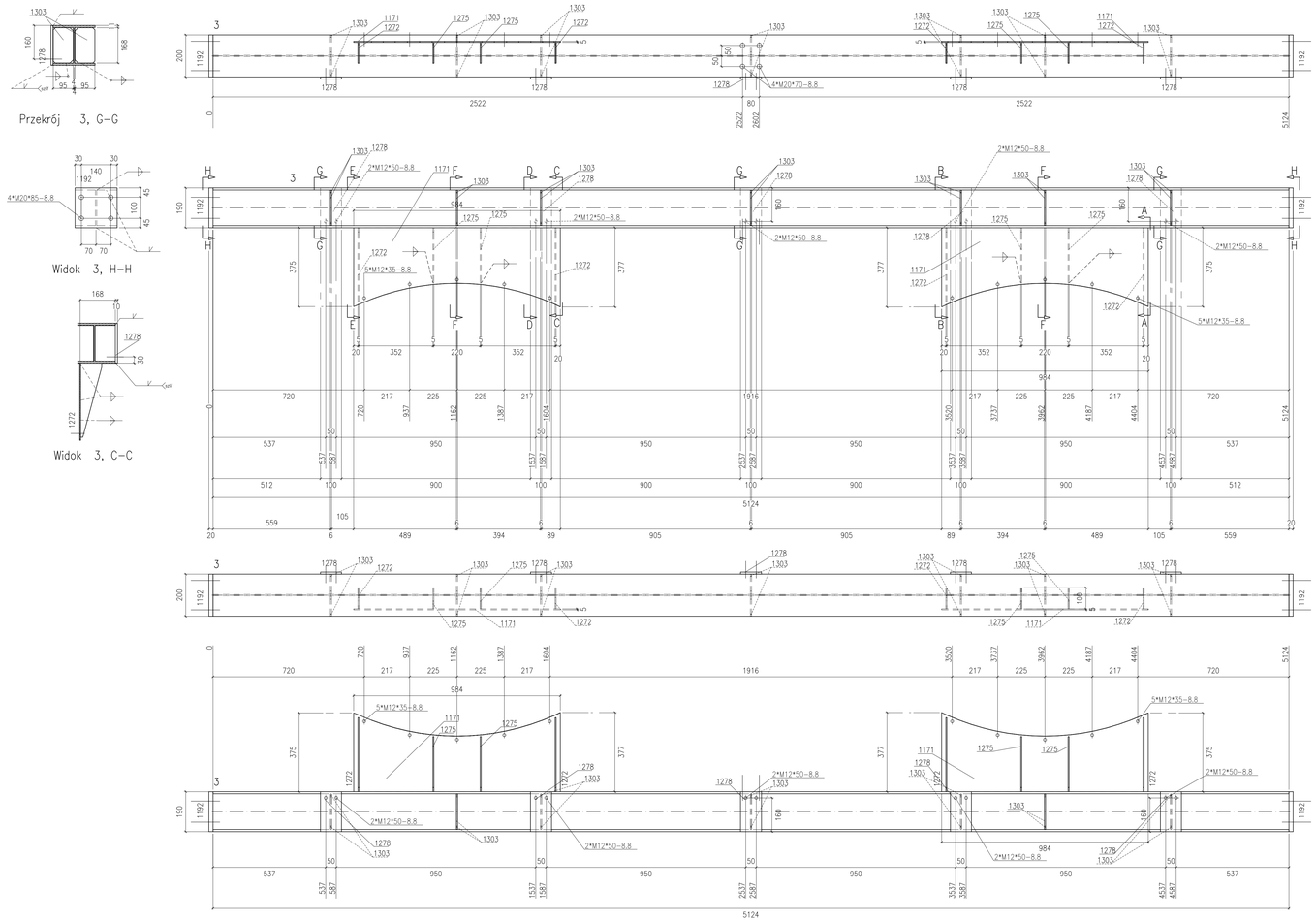
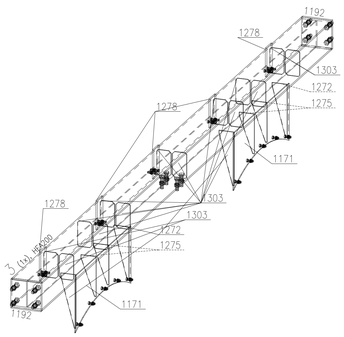
Poz. 3

skala 1:10

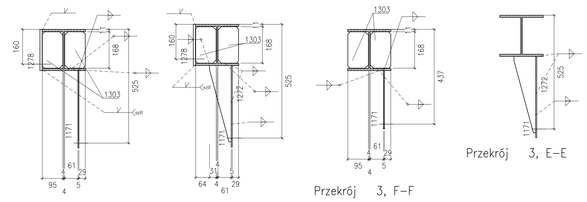




** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.3 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	3	Elem.	1	HEA200	S235JR	5124	216.75	
2	1	1171	Elem.	2	BL5*377	S235JR	984	23.27	
3	1	1192	Elem.	2	BL20*190	S235JR	200	11.93	
4	1	1272	Elem.	4	BL5*100	S235JR	353	3.19	
5	1	1275	Elem.	4	BL5*100	S235JR	262	2.41	
6	1	1278	Elem.	5	BL100*10	S235JR	190	7.46	
7	1	1303	Elem.	14	BL6*85	S235JR	168	10.29	
Waga całkowita (kg)								275.29	
Gabaryty (W x S x D): 567 x 210 x 5164									

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M20*85	82101	8.8	2.47	Montażowe
10	M12*50	82101	8.8	0.76	Montażowe
4	M20*70	82101	8.8	1.09	Montażowe
10	M12*35	933	8.8	0.67	Montażowe
Waga całkowita (kg)				4.99	



UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZWIĄZALIFIKOWANA 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 SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONANIE ELEMENTÓW ZIOBOWĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WUŁSKIE ZWIARY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PREO.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROBKĘ 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. KLASA TRWAŁOŚCI KONSTRUKCJI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DOTYCZY PODŁOŻA WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SIKON OHRES;
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE PODWIEŃ 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. WALOWNIĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPECJALNYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POZIWA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNIE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY GRUDOWY NALEŻY WALCWAĆ PO ZAWODOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OSTWORNIANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZWYŻNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. ŚRUBY STOSOWANE W POŁĄCZENIACH SPRZĘDANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 225 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘDANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASTA WOLBEDONAL POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRZĘŻAŃCA Sv=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
- DLA M16 SEA SPRZĘŻAŃCA Sv=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
- DLA M20 SEA SPRZĘŻAŃCA Sv=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm

WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻAJĄCEJ 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
Nieoplone 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 Pionkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Pionki

Opracowanie	Imię i nazwisko	Nr uprawnień	Podpis
konstrukcja /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0030/PWOK/10	
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0103/POOK/08	
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak		
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok		

Jednostka opracowująca:
AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS
26-600 Radom, ul. Żeromskiego 1
Tel. +48 48 362 60 64
Fax +48 48 362 60 35
e-mail: biuro@aak.net.pl

Branża: konstrukcja | Faza: projekt warsztatowy
Data: sierpień 2018 | Skala: 1:10

Inwestor:

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ul. Filtrowa 1
00-611 Warszawa

Nazwa rysunku: Poz.3

Nr rys.: PW-KS-03
Arkusz: A0