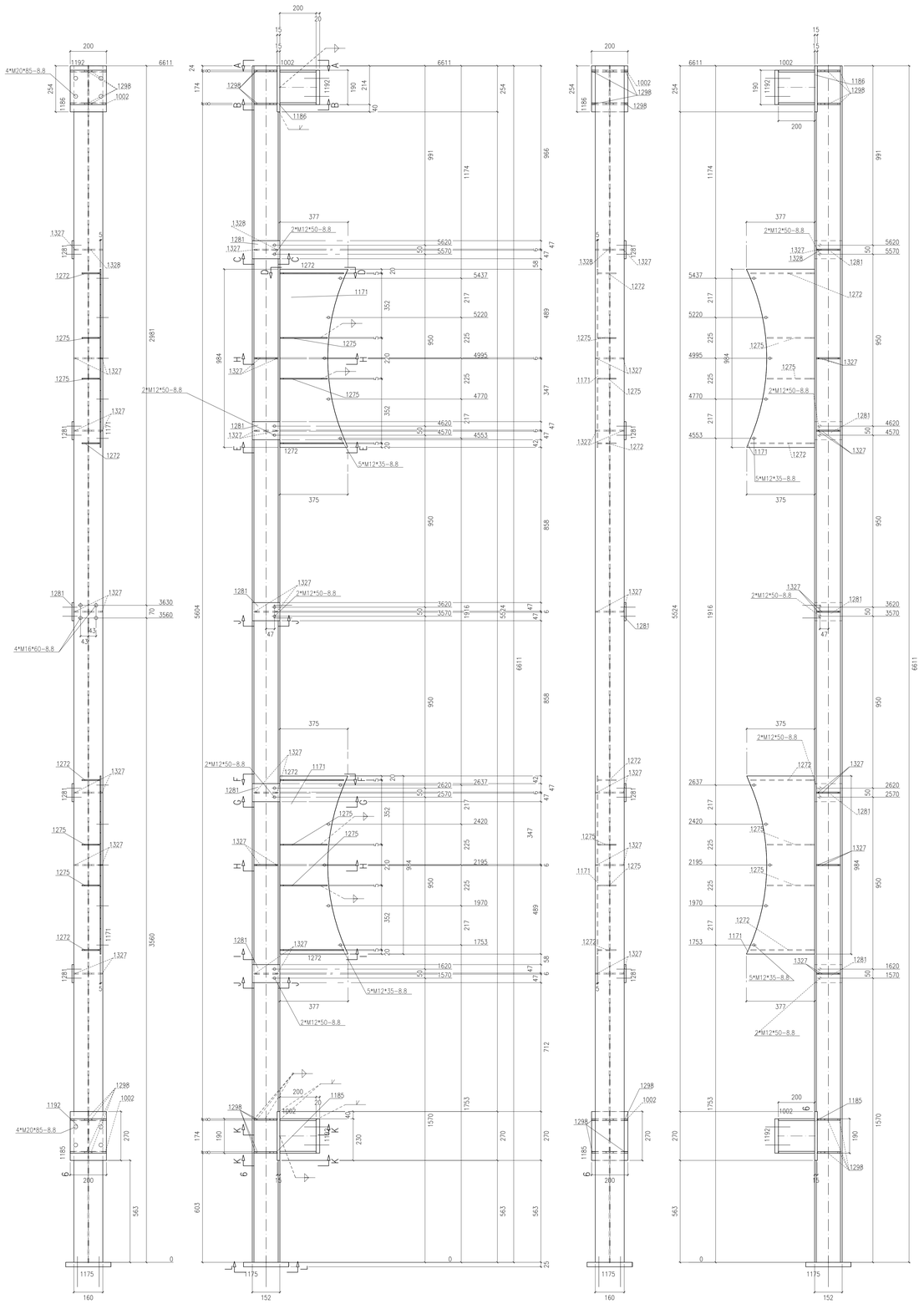
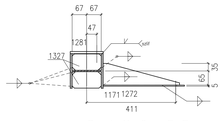
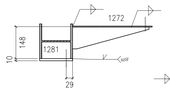
Poz. 6

skala 1:10

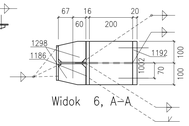




Przekrój 6 , E-E



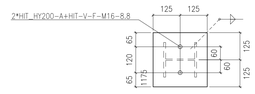
Widok 6, F-F



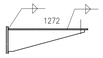
Widok 6, A-A

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego-Poz.6 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	6	Elem.	1	HEA160	S235JR	6611	194.59	
2	1	1002	Elem.	2	HEA200	S235JR	200	16.92	
3	1	1171	Elem.	2	BL5*377	S235JR	984	23.27	
4	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
5	1	1185	Elem.	1	BL15*200	S235JR	270	6.36	
6	1	1186	Elem.	1	BL15*200	S235JR	254	5.98	
7	1	1192	Elem.	2	BL20*190	S235JR	200	11.93	
8	1	1272	Elem.	4	BL5*100	S235JR	353	3.19	
9	1	1275	Elem.	4	BL5*100	S235JR	262	2.41	
10	1	1281	Elem.	5	BL100*10	S235JR	152	5.97	
11	1	1298	Elem.	8	BL8*97	S235JR	127	5.60	
12	1	1327	Elem.	13	BL6*76	S235JR	134	6.04	
13	1	1328	Elem.	1	BL6*76	S235JR	134	0.47	
Waga całkowita (kg)								294.99	
Gabaryty (W x S x D): 578 x 250 x 6636									

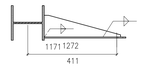


Widok 6, L-L

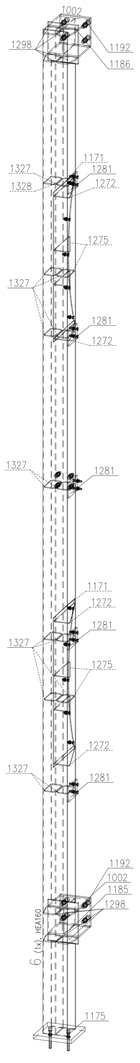


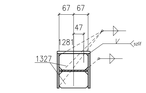
Widok 6, D-D

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	M16*60	82101	8.8	0.67	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
10	M12*35	933	8.8	0.67	Montażowe
Waga całkowita (kg)				4.58	

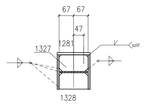


Przekrój 6, I-I

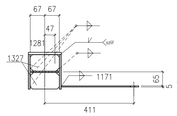




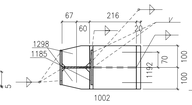
Przekrój 6, J-J



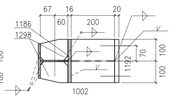
Przekrój 6, C-C



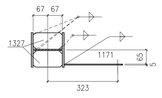
Przekrój 6, G-G



Przekrój 6, K-K



Przekrój 6, B-B



Przekrój 6, H-H

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZAKWALIFIKOWANA 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 ZIDENTYFIKOWANYCH JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE ZEWNĘTRZNE ELEMENTÓW STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUŚCIZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. OCZYSZCZANIE KORUSZYNY PRZEZ OŚRODEK STRUMIENIOWO-ŚCIERNY DO STOPNIA Sa2.5 ZGODNE 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 C3 wg PN-ISO-12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNEM) PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – ŚREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE PÓŹNIEJ BYŁ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA WARSTWĘ POWŁOKI MALARSKIEJ WYSCHNĄĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.PRZ. MALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 . JAK I PODANA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.1.
8. ZAMONTOWANIE KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁÓK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (DŁUGICH OBSZARÓW NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.7.).
9. STAL – WG WYTYCZNEJ MATERIAŁOWEJ.
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 Z25 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 PASTĄ WOLBEKENOWĄ POWIERZCHNI STYKU.
DLA ŚRUBAMI FIRMY FEDER 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=400Nm

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
Nieopisane spoiny:
1. Pachwinowe:
   - jednostronne ( ) = 0.7 najmniejszej grubości spawanych elem.
   - dwustronne ( ) = 0.5 najmniejszej grubości spawanych elem.
2. Czołowe ( ) – na pełny przetop.

Rewizja/Data rewizji	Data:	Wprowadził:
Temat:		

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

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0231/PWOK/11		ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa nr 1 tel. +48 48/ 612 50 tel. +48 48/ 612 50 e-mail: a_k_w@wp.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gódź	PDK/0161/POOW/08		Branża: konstrukcja; Faza: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			Data: sierpień 2018; Skala: 1:10

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys.:	rew.:
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.6	PW-KS-06	
		Arkusz: A0	