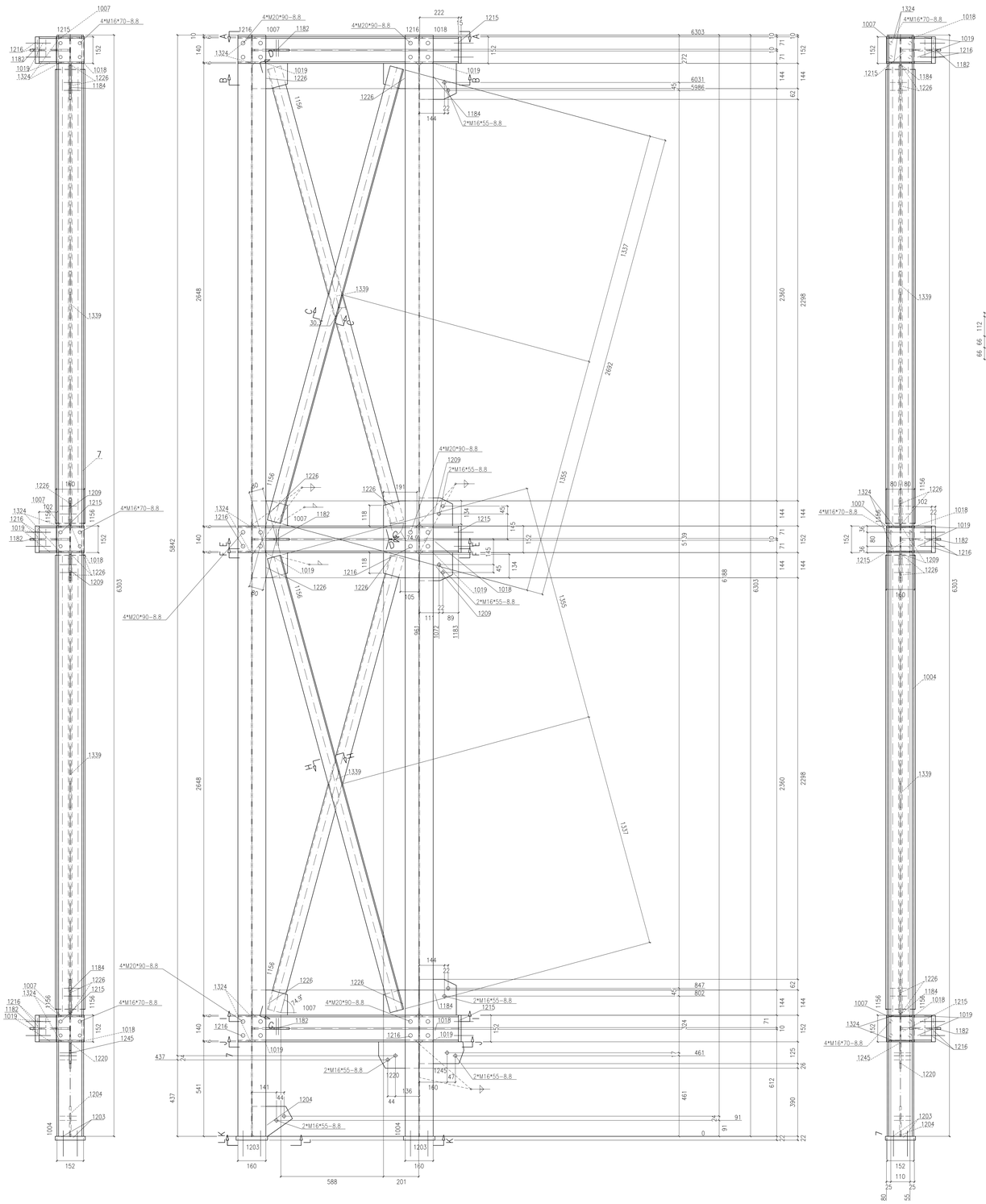
Poz. 7

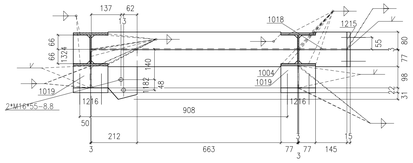
skala 1:10



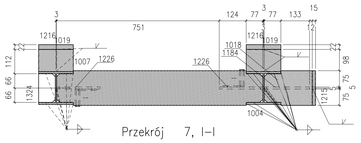
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
12	M16*70	82101	8.8	2.65	Montażowe
24	M20*90	82101	8.8	8.56	Montażowe
20	M16*55	82101	8.8	3.93	Montażowe
8	M20*95	82101	8.8	2.95	Montażowe
Waga całkowita (kg)				18.09	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.7 Suma 1/1 x Wykonać

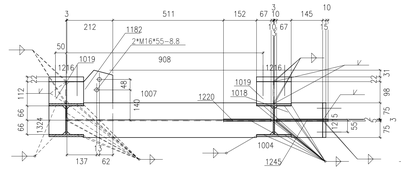
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1		7	Elem.	1	HEA160	S235JR	6303	191.61	
2	1	1004	Elem.	1	HEA160	S235JR	6303	191.61	
3	1	1007	Elem.	3	HEA160	S235JR	952	84.72	
4	1	1018	Elem.	3	HEA160	S235JR	222	19.20	
5	1	1019	Elem.	6	HEA160	S235JR	102	18.60	
6	1	1156	Elem.	4	L80*6	S235JR	2692	78.60	
7	1	1182	Elem.	3	BL10*212	S235JR	228	9.58	
8	1	1184	Elem.	2	BL10*206	S235JR	210	6.56	
9	1	1203	Elem.	2	BL22*172	S235JR	180	10.69	
10	1	1204	Elem.	1	BL10*171	S235JR	229	2.41	
11	1	1209	Elem.	2	BL10*161	S235JR	188	4.55	
12	1	1215	Elem.	3	BL15*152	S235JR	160	8.59	
13	1	1216	Elem.	6	BL22*152	S235JR	160	25.20	
14	1	1220	Elem.	1	BL10*151	S235JR	229	2.61	
15	1	1226	Elem.	8	BL10*144	S235JR	201	17.41	
16	1	1245	Elem.	1	BL10*125	S235JR	252	2.38	
17	1	1324	Elem.	6	BL6*77	S235JR	132	2.82	
18	1	1339	Elem.	2	BL10*70	S235JR	259	1.53	
Waga całkowita (kg)								678.67	
Gabaryty (W x S x D): 317 x 1303 x 6325									



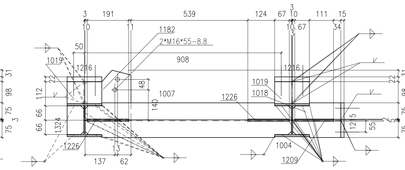
Widok 7, A–A



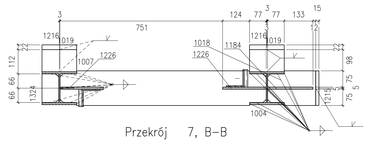
Przekrój 7, I–I



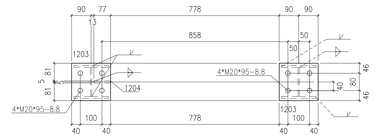
Przekrój 7, J–J



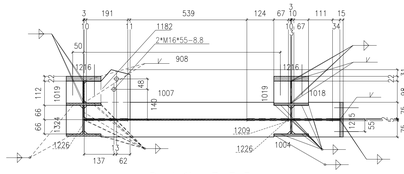
Przekrój 7, F–F



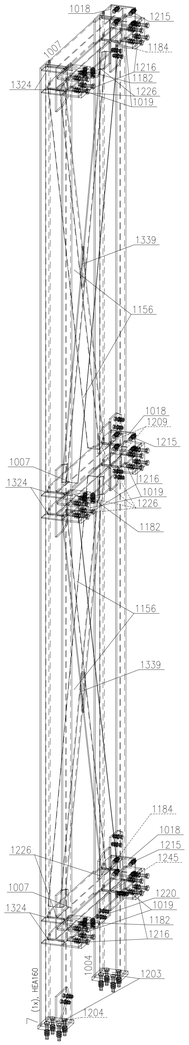
Przekrój 7, B–B

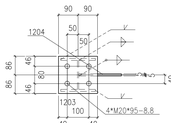


Widok 7, K–K



Przekrój 7, E–E

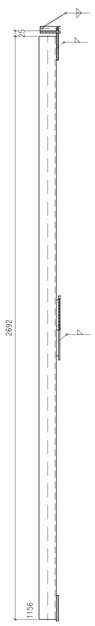




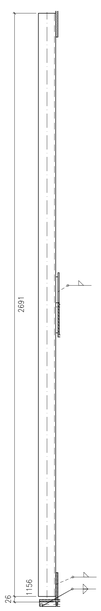
Widok 7, L–L

Przekrój 7, H–H

Przekrój 7, C–C



Widok 7, G–G



Widok 7, D–D

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKWALIFIKOWANA 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 DEKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONANIE ELEMENTÓW ZIDENTYFIKOWANYCH JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZYSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROBKĘ STRUMIENIOWO–ŚCIERNĄ DO STOPNIA Sa2.5 ZGODNE Z NORMĄ PN–EN ISO 8501–1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.1.
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE ŚRODOWISKA C1 wg PN–ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNEMU 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 MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA WARSTWĘ POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.PCZ. WALCOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 . JAK I PODANĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNIE UBITYCH POWŁÓK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODOWY NALEŻY WALCOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. GŁĘZNIKI DOTWORZYMAĆ DOWOŁNIE.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZĘŚCIOWE W POŁĄCZENIACH SPRZĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN–EN–10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMEWNA BĄDŹ SMAROWANA PASTĄ MOLIBDENOWĄ POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY FEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SEA SPRZĘŻAŃCA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=100Nm
– DLA M16 SEA SPRZĘŻAŃCA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=250Nm
– DLA M20 SEA SPRZĘŻAŃCA Sx=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=450Nm
WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻAŃCEJ Fx ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB MU 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 ZALEŻNYCH.
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	Jednostka opracowująca
konstrukcja (projektant)	mgr inż. Adam Wilkos	POUS/0125/POKU11		A&K PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 25-612 Kielce, ul. Sienkiewicza 1 tel. +48 041 201 00 94 fax. +48 041 201 00 94 e-mail: a_k@wp.pl
konstrukcja (konstruktor)	mgr inż. Arkadiusz Głód	POUS/0163/POKU08		branża: konstrukcja; Faza: projekt wykonawczy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			Data: sierpień 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.7	PW-KS-07	
		Arkusz: A0	