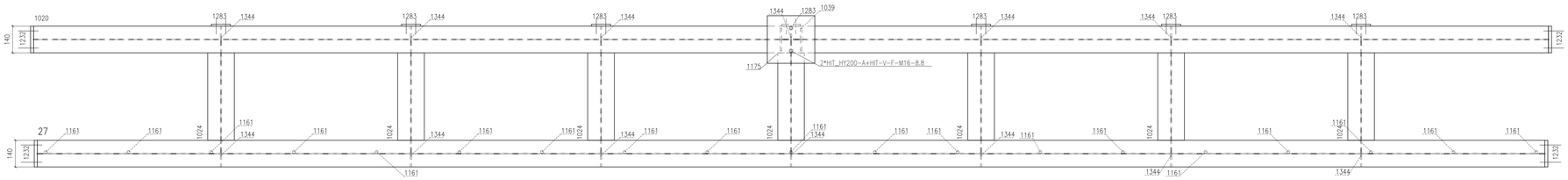
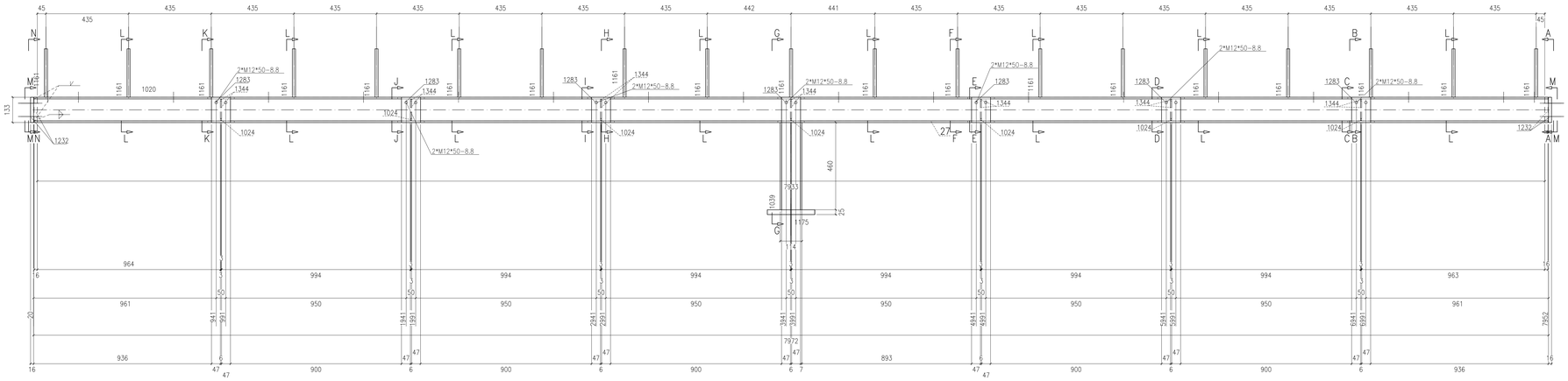
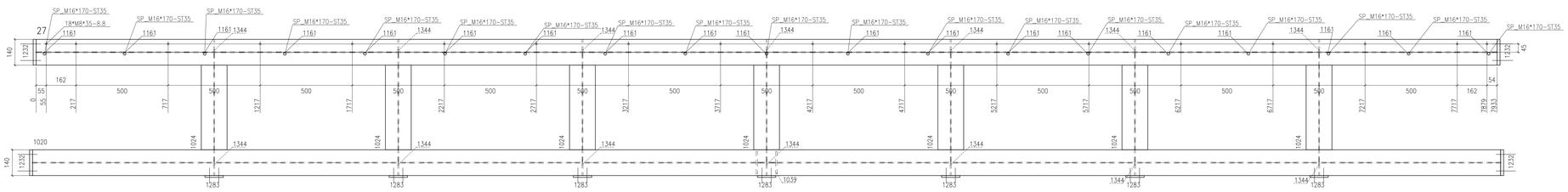
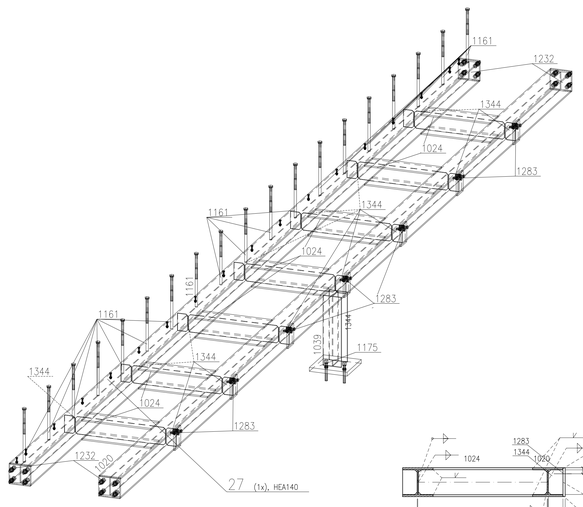
Poz. 27

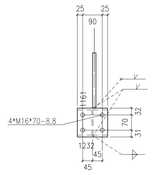
skala 1:10



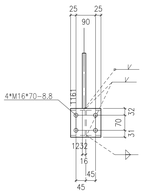




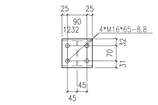




Widok 27, N-N

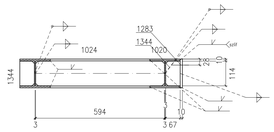


Widok 27, A-A

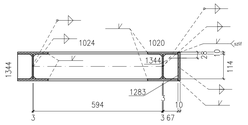


Widok 27, M-M

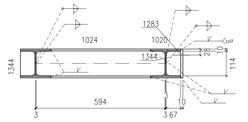
Przekrój 27, L-L



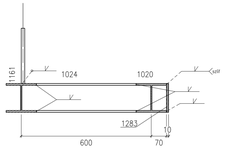
Przekrój 27, I-I



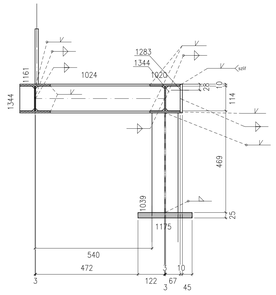
Przekrój 27, E-E



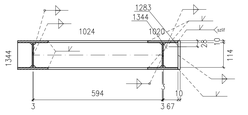
Przekrój 27, C-C



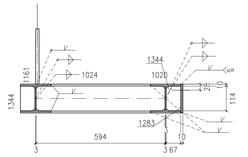
Przekrój 27, H-H



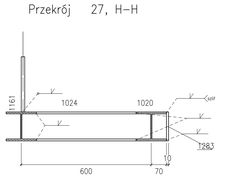
Przekrój 27, G-G



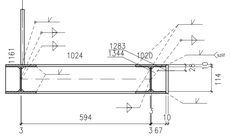
Przekrój 27, D-D



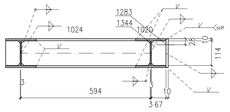
Przekrój 27, B-B



Przekrój 27, F-F



Przekrój 27, K-K



Przekrój 27, J-J

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
8	M16*65	82101	8.8	1.41	Montażowe
14	M12*50	82101	8.8	1.06	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
18	M8*35	933	8.8	0.44	Montażowe
19	SP_M16*170	1480	ST35		Montażowe
Waga całkowita (kg)				4.39	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.27 Suma 1/1 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	27	Elem.	1	HEA140	S235JR	793.5	195.95	
2	1	1020	Elem.	1	HEA140	S235JR	7972	196.91	
3	1	1024	Elem.	7	HEA140	S235JR	594	84.28	
4	1	1039	Elem.	1	HEA120	S235JR	460	9.15	
5	1	1161	Elem.	19	RUND16	S235JR	255	7.65	
6	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
7	1	1232	Elem.	4	BL140*16	S235JR	133	9.35	
8	1	1283	Elem.	7	BL100*10	S235JR	133	7.31	
9	1	1344	Elem.	14	BL6*67	S235JR	114	4.98	
Waga całkowita (kg)								527.84	
Gabaryty (W x S x D): 873 x 795 x 8004									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZWIĄZANIOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPRAWNYCH wg. PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-b-06200).
2. WYKONANIE, WYMAGANA TECHNICZNE I TOLERANCE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻNOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów ekspozycji spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ OKSYSTRZELENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ GWARCZENIE JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZDSUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ 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.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 – SWEZNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI STALOWEJ ODOWIĄŻNY DO WYKONANIA WALIWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA WARSTWĘ POWŁOKI WALIWOWEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. ZALECANY SYSTEM FARB ANTYKOROZYJNYCH – SYSTEM ZGODNY Z OPISEM P.T.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. WALIWNIE ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPĘCZNAJĄCYCH ZARÓŻEŃ ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 . JAK I PODANA KLASĄ ODPORNOŚCI ODNOWIEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNE UBYTKI POWŁÓK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODNY NALEŻY WALIWAĆ 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 OLMIENIA BĄŹ ZAWORNIKA FAZTA WOLBIDENNIL POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY FEINER MY MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sn=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mn=100Nm
- DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sn=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mn=250Nm
- DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sn=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mn=450Nm.

WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fs ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mn NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ MOŻNO SIĘ ZMIENIAĆ W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU OMAWOWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH NIE WALIWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI
Nieopisane spoiny:
1. Pachwinowe:
   - jednostronne (a) = 0.7 najmniejszej grubości spawanych elem.
   - dwustronne (a) = 0.5 najmniejszej grubości spawanych elem.
2. Czołowe (a) – na pełny przetlop.

Rewizja/zlecenie		Data	Wprowadził
Temat: "BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI" w Płonce-Ilm, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Płonki			

Opracowanie	Imię i nazwisko	Nr uprawnień	Podpis	Jednostka opracowująca:
konstrukcja "projektant"	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0101/POOK/11		A&K PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-026 Daszyna ul. Górska 4a ; 26-600 Radom ul. Żeromskiego 1 ; tel 048 332 22 331 www.akprojektowanie.pl
konstrukcja "sprawdzający"	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0103/POOK/08		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.: PW-KS-21
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa		Poz.27		Arkusz: A0