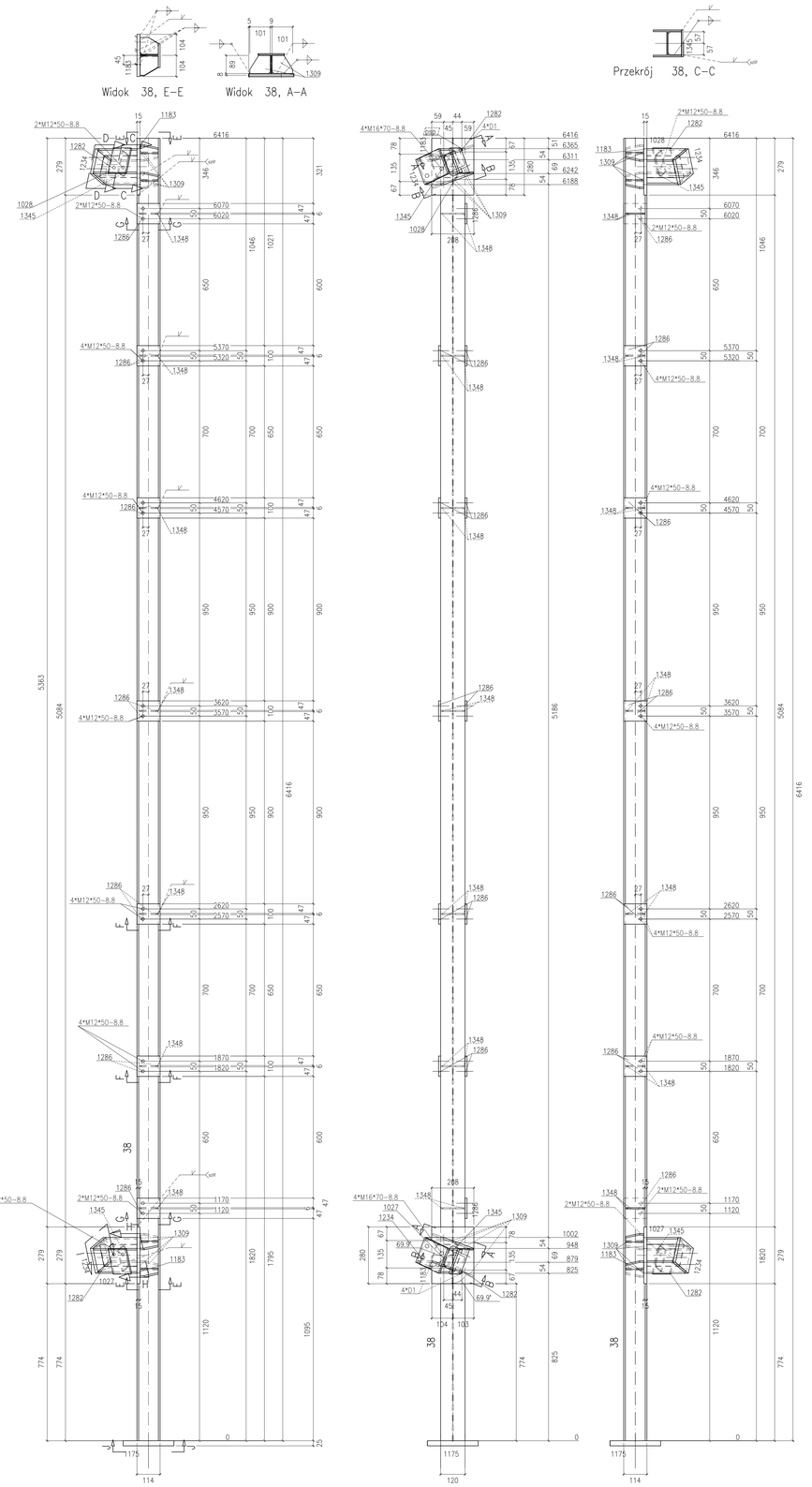
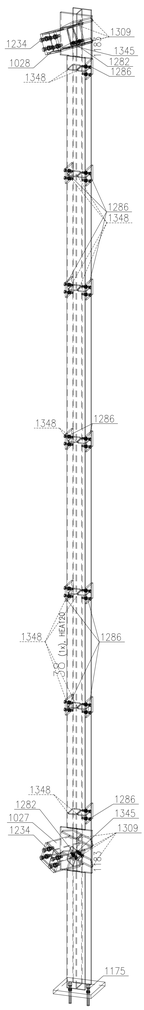
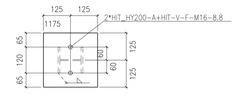
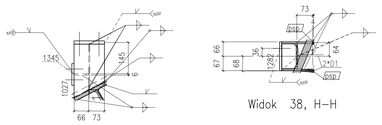
Poz. 38

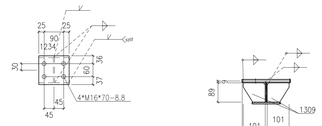
skala 1:10

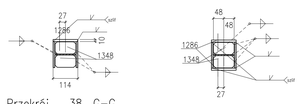












Sztuk	Sruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
28	M12*50	82101	8.8	2.13	Montażowe
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
2	HIT_HY200–A+HIT–V–F–M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.60	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.38 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	38	Elem.	1	HEA120	S235JR	6416	123.09	
2	1	1027	Elem.	1	HEA140	S235JR	249	4.88	
3	1	1028	Elem.	1	HEA140	S235JR	249	4.88	
4	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
5	1	1183	Elem.	2	BL15*208	S235JR	280	13.68	
6	1	1234	Elem.	2	BL140*15	S235JR	133	4.39	
7	1	1282	Elem.	2	BL100*10	S235JR	133	2.09	
8	1	1286	Elem.	12	BL100*10	S235JR	114	10.74	
9	1	1309	Elem.	8	BL8*89	S235JR	101	3.76	
10	1	1345	Elem.	2	BL6*66	S235JR	114	0.70	
11	1	1348	Elem.	14	BL6*57	S235JR	96	3.43	
Waga całkowita (kg)								183.90	
Gabaryty (W x S x D): 412 x 308 x 6441									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMPLETOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN–EN–1090–2 (KLASA 2 wg. PN–B–06200).
2. WYKONANIE, WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCE ZGODNE Z NORMĄ PN–EN–1090–2.
3. KLASA WAŻOWOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   PODCZAS SPAWANIE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WUZELKI ZWARY KONSTRUKCYJNE WYKNAĆ PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUŚCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCYSZCZONA 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. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNOWI PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – ŚREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWIASZAJĄ NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA OBLICZENIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. PRZED ZABEZPIECZENIEM ANTYKOROZYJNYM POWIERZCHNIE MUSZĄ BYĆ OCZYSZCZONE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. WALCOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPĘCZNIAJĄCYCH ŻARZENIE.
   ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C2 ,JAK I POŻARNA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNIE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBŁOŻONY NALEŻY WALCOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZWYŻNIĆ 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 DOKRĘCIĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PRÓTA WOLBERDINA POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER 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 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 SPRĘŻANYCH NIE WALCOWAĆ.

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/zlecenie 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 /projekt/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0320/PWOK/11		AKA PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 31-128 Kraków, ul. Zakopiańska 1 tel. 12 422 00 00 +48 126 133 220 www.akaarchitekci.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilet	PDK/0163/POOK/08		Skala: 1:10 / Faza: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			konstrukcja
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			Data: sierpień 2018

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys. / rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.38	PW-KS-29 / Arkusz: A0