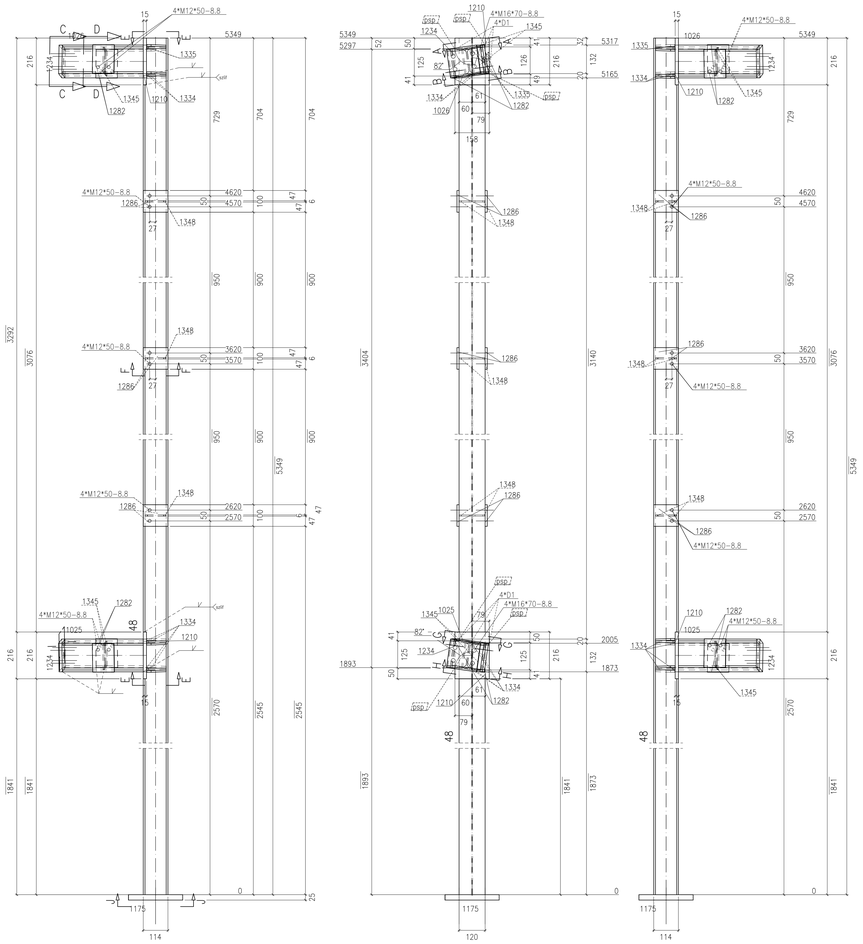
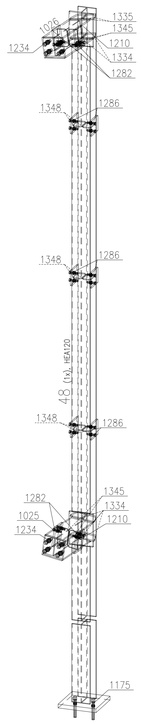
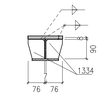
Poz. 48

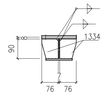
skala 1:10



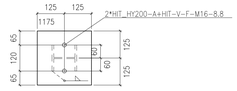




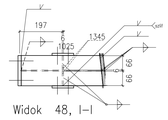
Widok 48, H-H



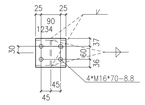
Widok 48, B-B



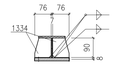
Widok 48, J-J



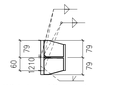
Widok 48, I-I



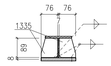
Widok 48, C-C



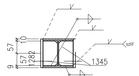
Widok 48, G-G



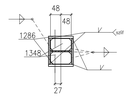
Widok 48, E-E



Widok 48, A-A



Przekrój 48, D-D



Przekrój 48, F-F

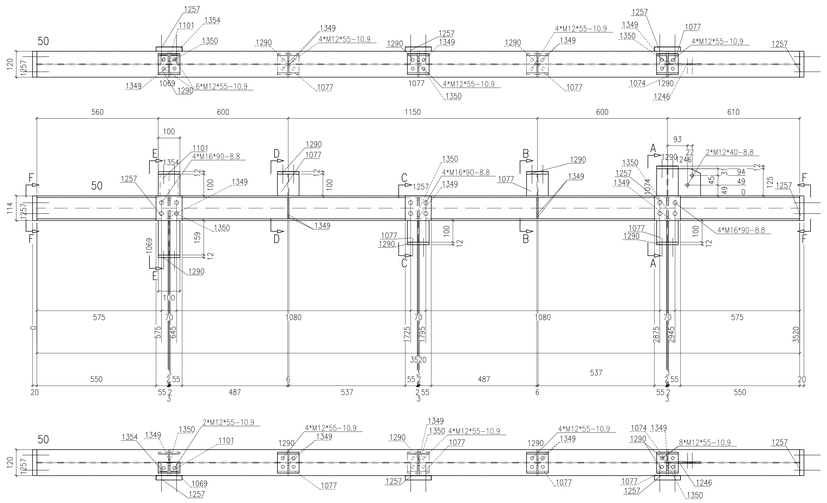
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
20	M12*50	82101	8.8	1.52	Montażowe
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.00	

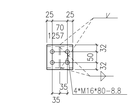
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.48 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	48	Elem.	1	HEA120	S235JR	5349	102.89	
2	1	1025	Elem.	1	HEA140	S235JR	377	9.12	
3	1	1026	Elem.	1	HEA140	S235JR	377	9.12	
4	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
5	1	1210	Elem.	2	BL15*158	S235JR	216	8.03	
6	1	1234	Elem.	2	BL14*15	S235JR	133	4.39	
7	1	1282	Elem.	4	BL100*10	S235JR	133	4.18	
8	1	1286	Elem.	6	BL100*10	S235JR	114	5.37	
9	1	1334	Elem.	6	BL8*76	S235JR	90	2.31	
10	1	1335	Elem.	2	BL8*76	S235JR	89	0.76	
11	1	1345	Elem.	4	BL6*66	S235JR	114	1.40	
12	1	1348	Elem.	6	BL6*57	S235JR	96	1.47	
Waga całkowita (kg)								161.30	
Gabaryty (W x S x D): 572 x 250 x 5374									

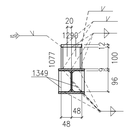
Poz. 50

skala 1:10

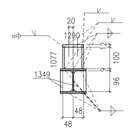




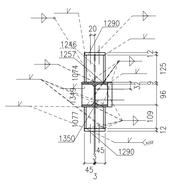
Widok 50, F-F



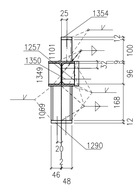
Przekrój 50, D-D



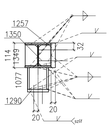
Przekrój 50, B-B



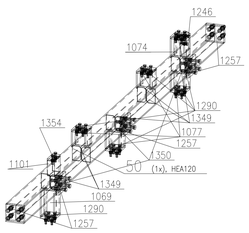
Przekrój 50, A-A



Przekrój 50, E-E



Przekrój 50, C-C



Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
26	M12*55	82101	10.9	2.09	Montażowe
8	M16*80	82101	8.8	1.60	Montażowe
12	M16*90	82101	8.8	2.60	Montażowe
2	M12*40	82101	8.8	0.13	Montażowe
Waga całkowita (kg)				6.43	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego-Poz.50 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	50	Elem.	1	HEA120	S235JR	3520	70.05	
2	1	1069	Elem.	1	HEA100	S235JR	159	2.66	
3	1	1074	Elem.	1	HEA100	S235JR	125	2.09	
4	1	1077	Elem.	4	HEA100	S235JR	100	6.68	
5	1	1101	Elem.	1	U100	S235JR	100	1.06	
6	1	1246	Elem.	1	BL6*125	S235JR	150	0.86	
7	1	1257	Elem.	5	BL120*20	S235JR	114	10.74	
8	1	1290	Elem.	6	BL100*12	S235JR	96	5.43	
9	1	1349	Elem.	7	BL6*57	S235JR	96	1.75	
10	1	1350	Elem.	3	BL10*57	S235JR	96	1.25	
11	1	1354	Elem.	1	BL50*12	S235JR	100	0.47	
Waga całkowita (kg)								103.03	
Gabaryty (W x S x D): 422 x 140 x 3560									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKWALIFIKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPRAWNYCH wg. PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-B-06200).
2. WYKONANIE, WYMAGANA TERMICZNE 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 ZIDENTYFIKOWANY JEST WYGAC OWACZCTWU JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZBIJŁOŚCIONE I OCZYSZCZONE Z PRZI.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROBKĘ STRUMIENIOWO-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2,5 ZGODNE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   KLASA KORROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.1:
   7.1.1 KLASA KORROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO-12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNEMI POSŁUGUJĄ 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. WALCOWEJ ZESTAWIEM FARBY MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 - JAK I PODAWĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁÓK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODOWY NALEŻY WALCOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. ZAŚLEPKI ZGODNE Z DOKUMENTACJĄ.
10. ŚLEDZIONY OSTWORZENIE DŹWIGNI.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPŹGNĄĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGNIOWE 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 OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASTĄ MOLIBDENOWĄ POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY FEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRĘŻAŃCA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Ma=100Nm;
- DLA M16 SEA SPRĘŻAŃCA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Ma=250Nm
- DLA M20 SEA SPRĘŻAŃCA Sx=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Ma=450Nm

WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAŃCEJ I ALBO MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB MU NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WEDŁUGKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI, WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ, ZWŁASZCZA W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI GŁĘZOWYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH 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 przetop.

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	PDK/0101/POKU/11		A&K PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa nr 1 tel. +48 (48) 612 00 44 fax +48 (48) 612 00 45 e-mail: a_k@wp.pl
konstrukcja (sprawdzający)	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0101/POKU/08		branża: Konstrukcja; Faza: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczuś			Data: sierpień 2018; Skala: 1:10
zatwierdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			
Inwestor:		Nazwa rysunku: Poz.48,50		Nr rys.: PW-KS-38; rew.: ; Arkusz: A0

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ul. Filtrowa 1
00-611 Warszawa