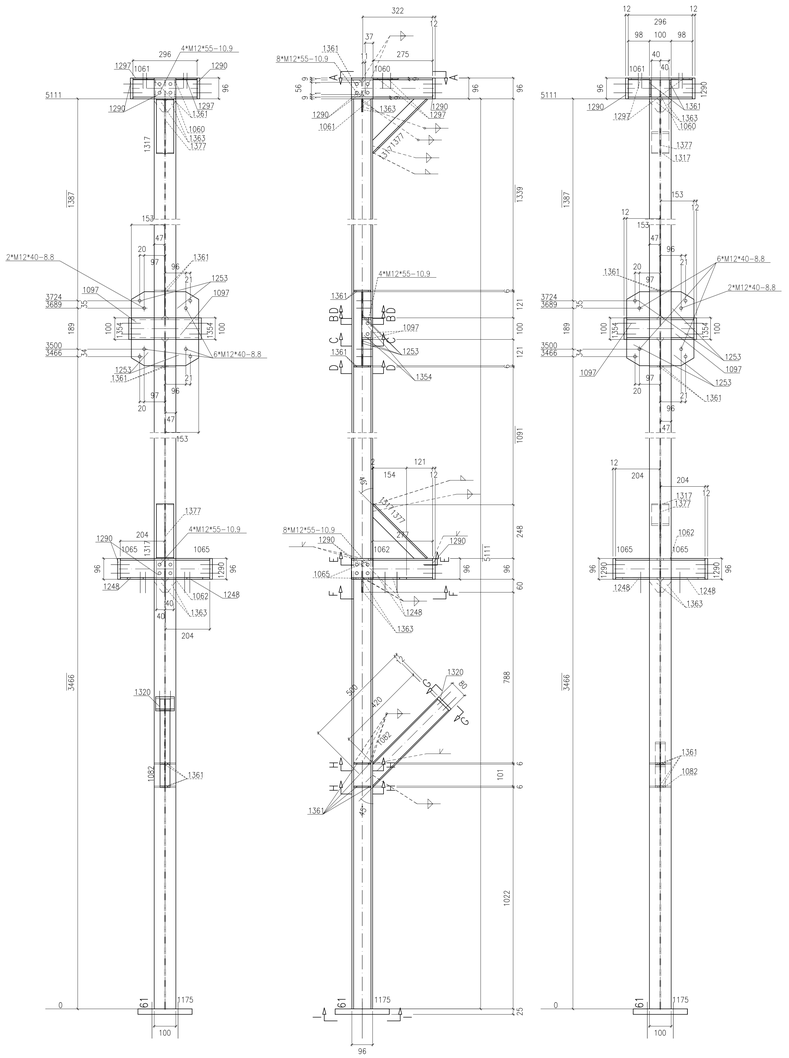
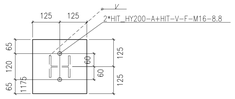
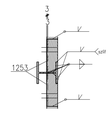
Poz. 61

skala 1:10



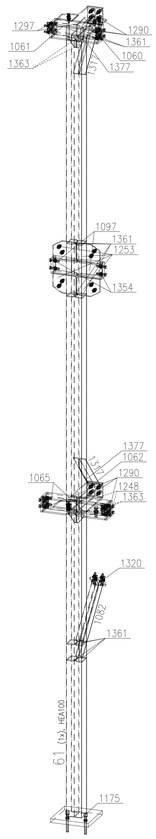


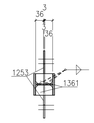
Widok 61, I-I



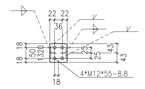
Przekrój 61, B-B

Przekrój 61, H-H





Przekrój 61, D-D

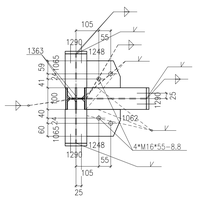


Widok 61, G-G

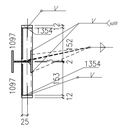
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
32	M12*55	82101	10.9	2.58	Montażowe
12	M12*40	82101	8.8	0.80	Montażowe
4	M16*55	82101	8.8	0.64	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				4.02	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.61 Suma 1/1 x Wykonać

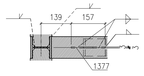
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	61	Elem.	1	HEA100	S235JR	5111	85.35	
2	1	1060	Elem.	1	HEA100	S235JR	322	4.73	
3	1	1061	Elem.	1	HEA100	S235JR	296	4.95	
4	1	1062	Elem.	1	HEA100	S235JR	277	4.62	
5	1	1065	Elem.	2	HEA100	S235JR	204	6.50	
6	1	1082	Elem.	1	IPE80	S235JR	500	2.76	
7	1	1097	Elem.	2	U100	S235JR	153	2.75	
8	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
9	1	1248	Elem.	2	BL8*124	S235JR	154	2.26	
10	1	1253	Elem.	4	BL6*121	S235JR	153	3.27	
11	1	1290	Elem.	6	BL100*12	S235JR	96	5.43	
12	1	1297	Elem.	2	BL6*98	S235JR	116	0.98	
13	1	1317	Elem.	2	BL80*6	S235JR	351	2.64	
14	1	1320	Elem.	1	BL80*12	S235JR	86	0.65	
15	1	1354	Elem.	2	BL50*12	S235JR	100	0.94	
16	1	1361	Elem.	10	BL6*48	S235JR	78	1.69	
17	1	1363	Elem.	4	BL6*48	S235JR	60	0.35	
18	1	1377	Elem.	2	BL6*40	S235JR	351	1.17	
Waga całkowita (kg)								143.31	
Gabaryty (W x S x D): 535 x 437 x 5232									



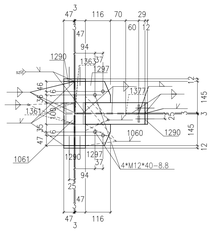
Przekrój 61, F-F



Przekrój 61, C-C



Przekrój 61, E-E



Widok 61, A-A

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 TOLERANCJE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻNOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   PODCZAS SPAWANIE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROCEDURĘ TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYCONANIE ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WUZELKE ZWARY KONSTRUKCYJNE WYMAGĄ PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZESNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OOTŁUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROBKĘ STRUMIENOWO-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 C5 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 OBWIAZAŁCZE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYCONANIE KONSTRUKCJI BEDZIE OBOWIĄZKOWO DO WYKONANIA DALSZEJ REFERENCYJNEGO.
   7.6. PRZED MALOWANIEM NALEŻY WYKONAĆ PRZEGLĄD I NAPRAWY KOLIZEJ.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POZ. MALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 ,JAK I POZWALA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ ZIDENTALNIE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBŁODNY NALEŻY MALOWAĆ 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 ŁOŻYSKÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
   DOKRĘCANIE NALEŻY ODKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PRÓTA WOLBEDNIMI POWIERZCHNI STYKU.
   DLA ZESTAWÓW FIRMY FENER 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 WYŻSZYCH 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
Nieoplone spoiny:
1. Pachwinowe:
   – jednostronne (⊿) = 0.7 najmniejszej grubości spawanych elem.
   – dwustronne (⊿) = 0.5 najmniejszej grubości spawanych elem.
2. Czołowe (—) – na pełny przekrój.

Rewizja/zm 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/0231/PWOK/11		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 31-115 Kraków, ul. Zgrzyta nr 1 tel. 12 422 00 00 +48 126 133 20 www.aakwilkos.pl
konstrukcja /nadzorujący/	mgr inż. Arkadiusz Gilat	PDK/0163/POOK/09		Branża: konstrukcja
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			Faza: projekt warstatowy
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.61	PW-KS-47
	Arkusz: A0	