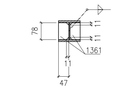
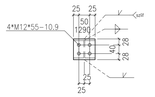
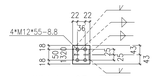


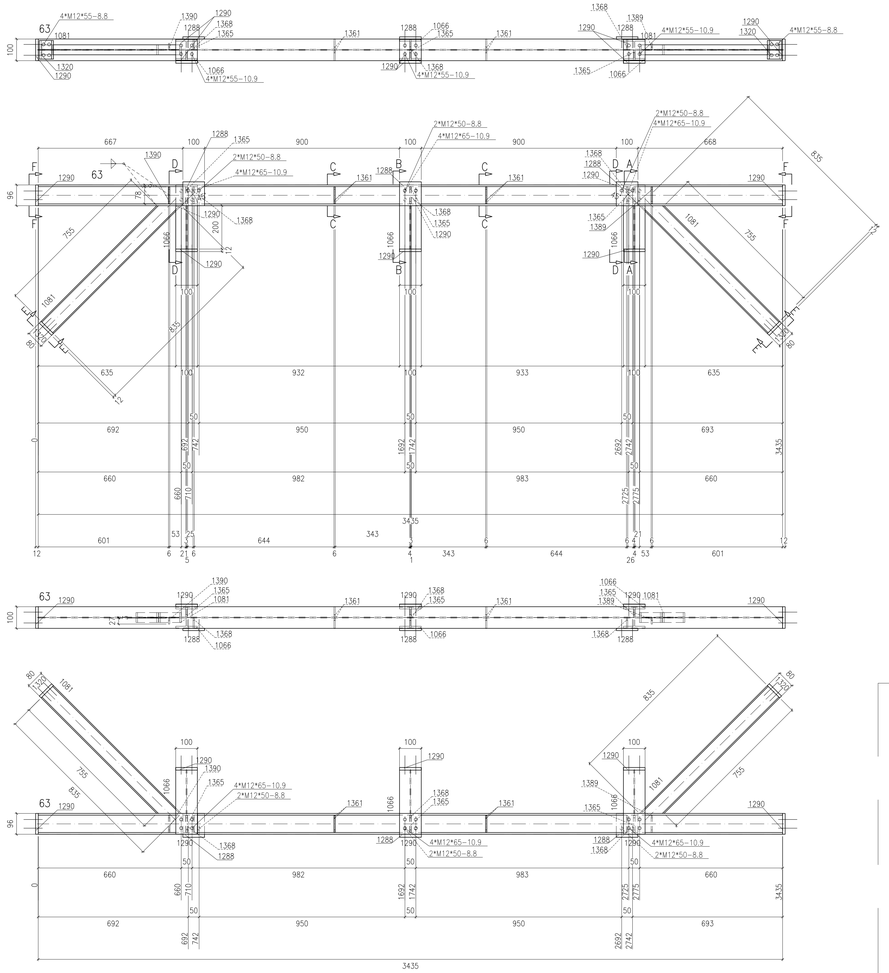
Przekrój 63, C–C

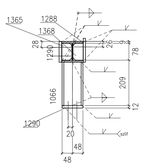


Widok 63, F–F

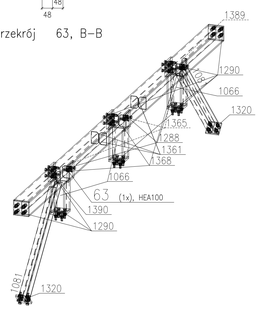


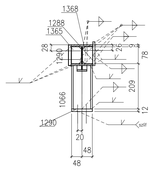
Widok 63, E–E



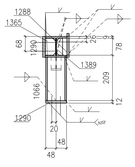


Przekrój 63, B–B





Przekrój 63, D–D



Przekrój 63, A–A

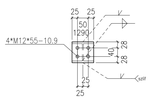
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
28	M12*55	82101	8.8	2.25	Montażowe
12	M12*65	82101	10.9	0.71	Montażowe
6	M12*50	82101	8.8	0.46	Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.42	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.63 Suma 1/1 x Wykonać

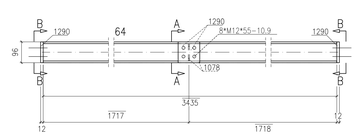
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	63	Elem.	1	HEA100	S235JR	3435	57.36	
2	1	1066	Elem.	3	HEA100	S235JR	200	10.02	
3	1	1081	Elem.	2	IPE80	S235JR	835	9.53	
4	1	1288	Elem.	3	BL100*10	S235JR	110	2.59	
5	1	1290	Elem.	8	BL100*12	S235JR	96	7.23	
6	1	1320	Elem.	2	BL80*12	S235JR	86	1.30	
7	1	1361	Elem.	4	BL6*48	S235JR	78	0.68	
8	1	1365	Elem.	3	BL8*47	S235JR	78	0.66	
9	1	1368	Elem.	3	BL6*47	S235JR	78	0.50	
10	1	1389	Elem.	1	BL6*28	S235JR	78		
11	1	1390	Elem.	1	BL6*27	S235JR	78		
Waga całkowita (kg)								90.06	
Gabaryty (W x S x D): 709 x 122 x 3459									

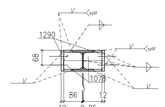
Poz. 63
skala 1:10

Poz. 64
skala 1:10

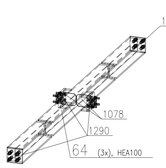


Widok 64, B–B





Przekrój 64, A–A

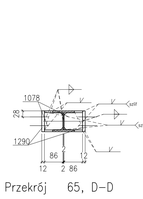


Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
16	M12*55	82101	10.9	1.29	Montażowe

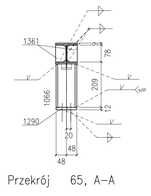
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.64 Suma 3/3 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	64	Elem.	1	HEA100	S235JR	3435	57.36	
2	1	1078	Elem.	2	HEA100	S235JR	85	1.57	
3	1	1290	Elem.	4	BL100*12	S235JR	96	3.62	
Waga całkowita (kg)								62.55	
Gabaryty (W x S x D): 96 x 200 x 3459									

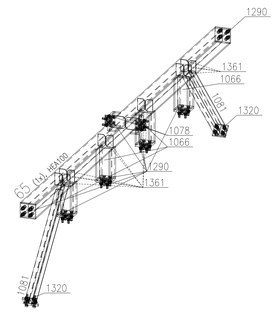
Poz. 65
skala 1:10

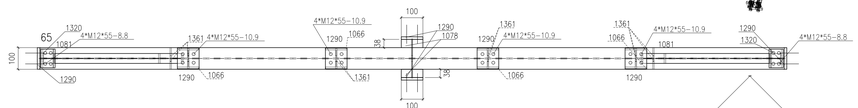


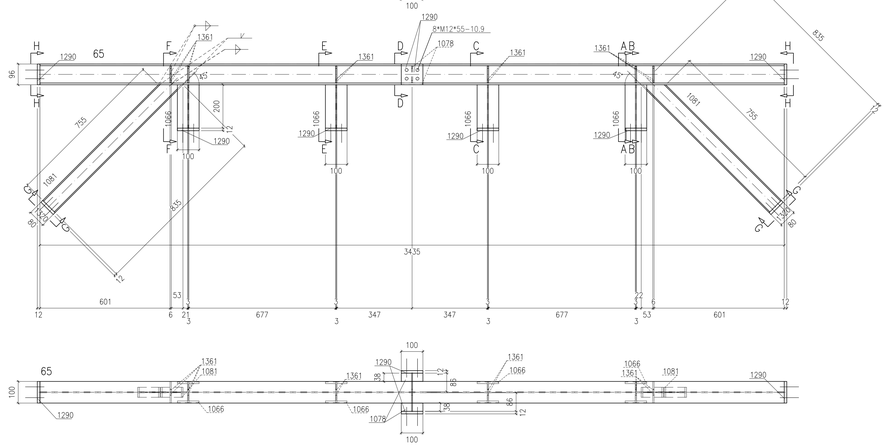
Przekrój 65, D–D

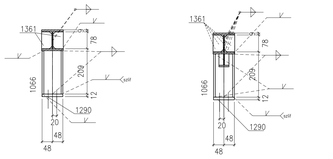


Przekrój 65, A–A



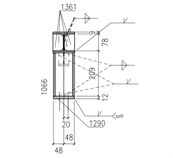




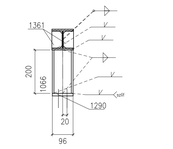


Przekrój 65, C–C

Przekrój 65, F–F



Przekrój 65, B–B



Przekrój 65, E–E

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
40	M12*55	82101	10.9	3.22	Montażowe

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.65 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	65	Elem.	1	HEA100	S235JR	3435	57.36	
2	1	1066	Elem.	4	HEA100	S235JR	200	13.36	
3	1	1078	Elem.	2	HEA100	S235JR	85	1.57	
4	1	1081	Elem.	2	IPE80	S235JR	835	9.53	
5	1	1290	Elem.	8	BL100*12	S235JR	96	7.23	
6	1	1320	Elem.	2	BL80*12	S235JR	86	1.30	
7	1	1361	Elem.	12	BL6*48	S235JR	78	2.03	
Waga całkowita (kg)								92.38	
Gabaryty (W x S x D): 695 x 200 x 3459									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZAKWALIFIKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-B-06200).
2. WYKONANIE, WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCJE ZGODNIE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻKOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów narzędzi spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ OKRUTALCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ OŚWIADCZENIE JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZTRUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ STRUMIENIOWO-CIERNĄ DO STOPNIA SA2,5 ZGODNE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE
   KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.T.:
   7.1.1 KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIO ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – ŚREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBNAWIANIA NIE PONIŻEJ BYŁ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ODOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWNIKA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA WARSTWĘ POMIĘDZY MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. MALOWNIC ZESTAWIEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZAPARZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODANA KLASA OZPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁE PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBUDOWY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. ELEMENTY NIEDOSTĘPNE NIE MALOWANE.
10. ŚLIZGOWE OZYWKOWANE ŻONKIEM.
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 OPTYMALNYM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASTĄ MOLIBDENOWĄ POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY FISHER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=100Nm
- DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=250Nm
- DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sx=163kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=450Nm

MARTOSU SILNY SPRZĘŻAJĄCA Sx=MOMENTU DOKRĘCENIA SR48 Mx NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTA SUCHE WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. MARTOSO NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ ZWŁASZCZA W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI ZACZYNYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

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 przekrój.

Rewizja	Data rewizji	Opis	Wprowadził
Temat:			Data:

"BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI"

w Piorkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Pionki

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień	Podpis
konstrukcja żurawiowy	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0231/PWOK/11	
konstrukcja żurawiowy	mgr inż. Arkadiusz Gilde	PDK/0333/POOK/08	
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak		
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok		
inwestor:			

Jednostka opracowująca:
ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS
26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 2
tel. +48 48 757 56 56
fax +48 48 757 56 57
e-mail: a_k_s@interia.pl

Branża: konstrukcja | Fazа: projekt warsztatowy
Data: sierpień 2018 | Skala: 1:10

Nazwa rysunku: Poz.63,64,65 | Nr rys: PW-KS-49 | rew.: | Arkusz: A0

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ul. Filtrowa 1
00-611 Warszawa