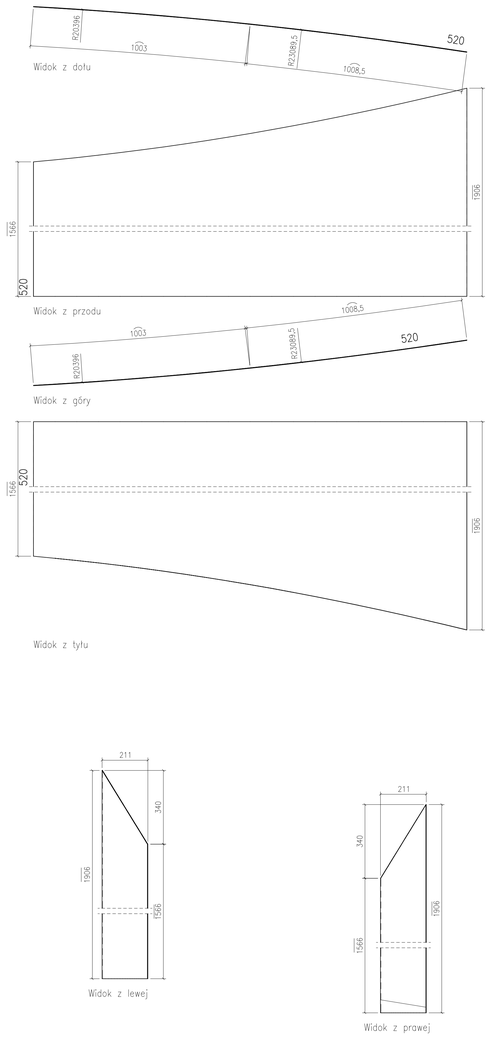
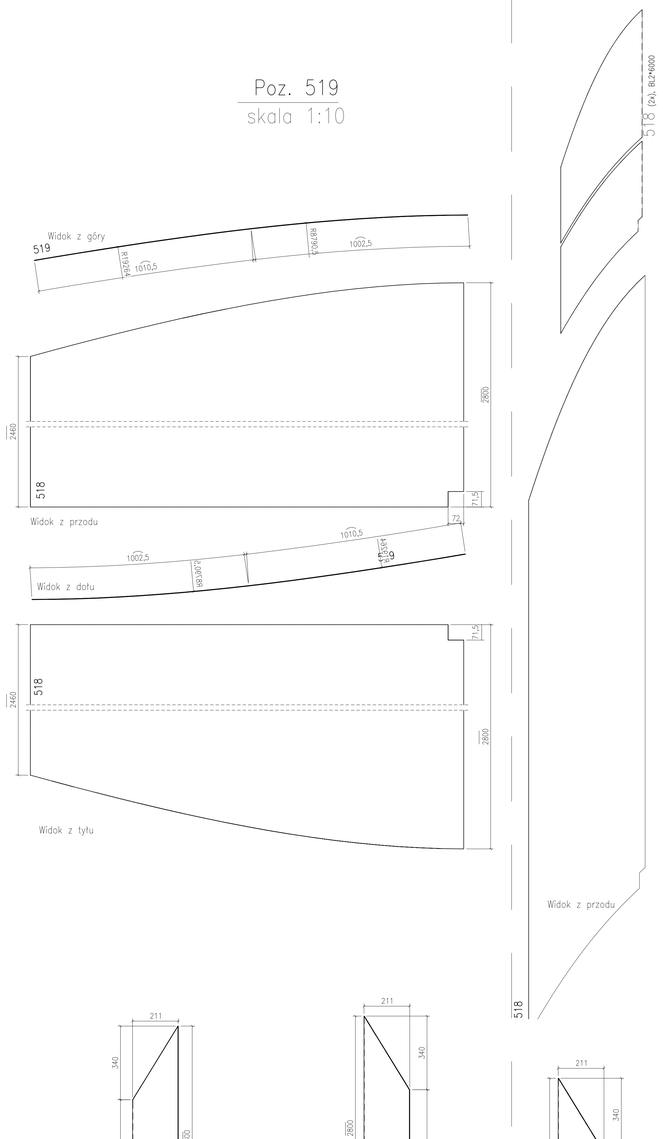
Poz. 520
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.520 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	520	Elem.	1	BL2*6000	S235JR	2012	54.03	

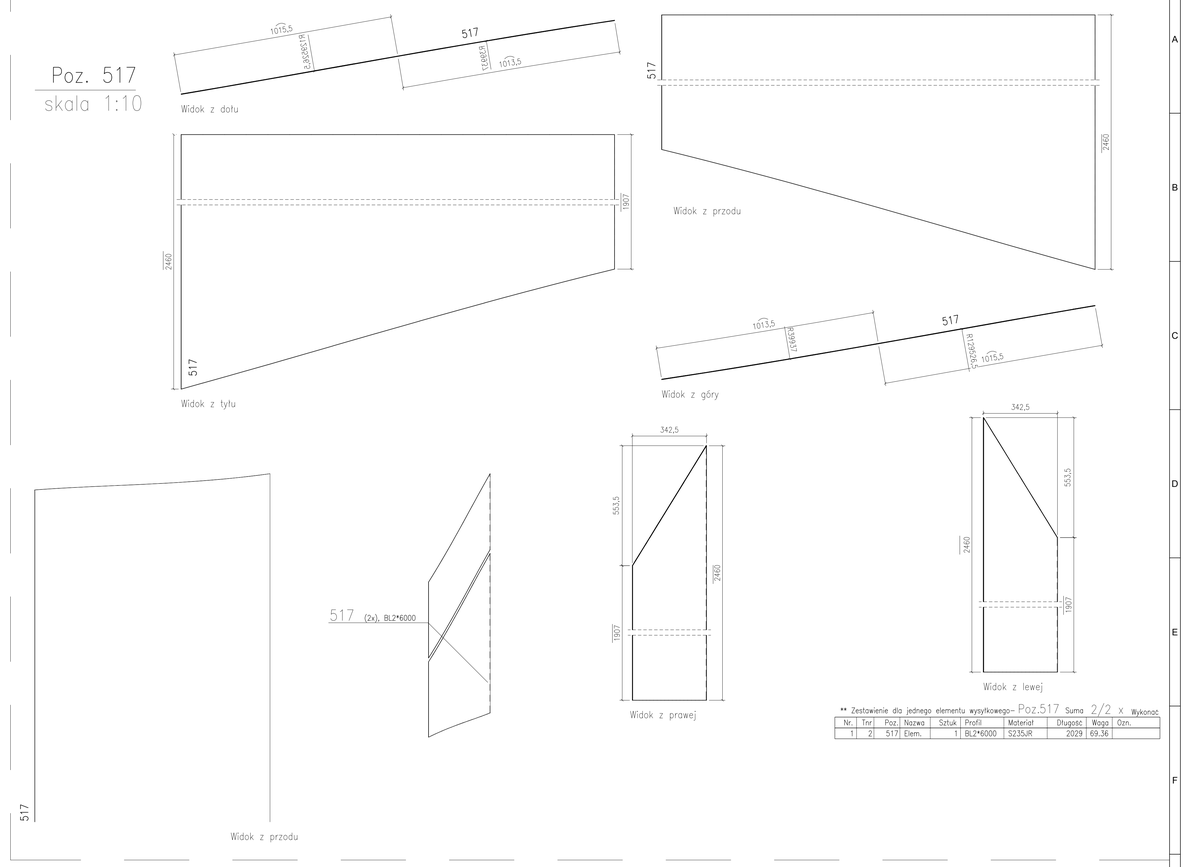
Poz. 519
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.519 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	519	Elem.	1	BL2*6000	S235JR	2013	84.45	

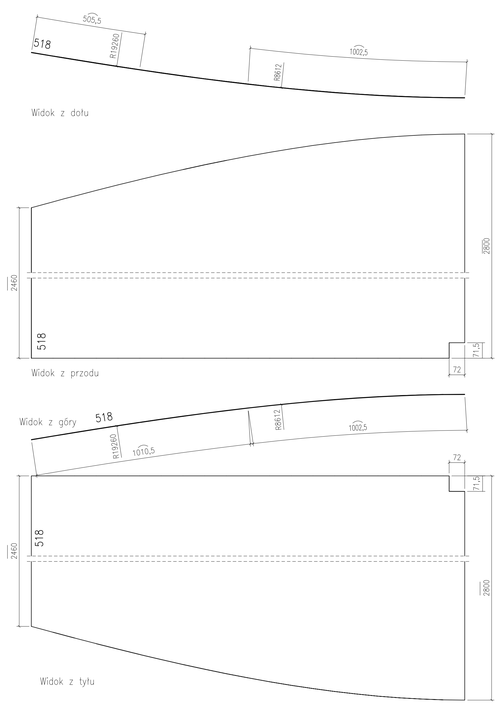
Poz. 517
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.517 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	517	Elem.	1	BL2*6000	S235JR	2029	69.36	

Poz. 518
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.518 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	518	Elem.	1	BL2*6000	S235JR	2013	84.45	

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 ZGODNE Z NORMĄ PN–EN–1090–2.
3. KLASA WAŻNOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   PRZY PROJEKTOWANIU SPAWANYCH ELEMENTÓW NALEŻY PRZEWIDZIEĆ RODZAJ TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ DOKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE SPOWODOWANE ELEMENTAMI ZGIĘTYMI. JEŻELI WYSTĘPUJE WYGIĘCIE, NALEŻY ZAPEWNIĆ JAKOŚĆ.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODczAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUŚCONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROBKĘ STRUMIENIOWO-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2,5 ZGODNIE 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 – SWEZM OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWARNCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ZOBOWIĄZANY DO WYKONANIA WALIDWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA WARSTWĘ POWŁOKI WALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. PRZED ZASTOSOWANIEM SYSTEMU OCHRONY PRZECIWKOROZYJNEJ NALEŻY ZATWIERDZIĆ
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA ZGODNIE Z PROJEKTEM NALEŻY ZESTAWIĆ FARB MALARSKICH SPECJALNYCH ZNIŻAJĄCYM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C2 , JAK I PODANĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAWODOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODczAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLEODW NALEŻY WALDWAĆ PO ZAWODOWANIU 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 Z25 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 GWINTU ORAZ ZGODNIE Z NORMĄ.
DLA ŚRUBOWAŃ FIRMY FEDER 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=160kN; MOMENT DOKRĘCENIA Mx=450Nm
WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ FA ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mx 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 WALDWAĆ.

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

Rewizja/Data rewizji		Data	Sprawdził
Temat: "BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI" w Płonkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Pionki			

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	POM/0201/PWOK/11		AWK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Stolnica Nr 1 tel. 48 516 132 331 fax. 48 516 132 331 e-mail: a_wilkos@interia.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	POM/0197/POOK/08		Branża: konstrukcja / Faza: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Nazwa rysunku: Poz.517-520	Nr zał. / Ozn. PW-KS-83	Arkusz A0