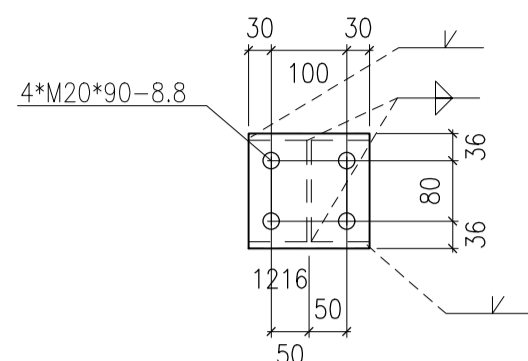
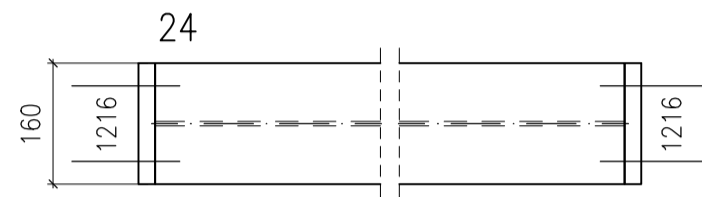
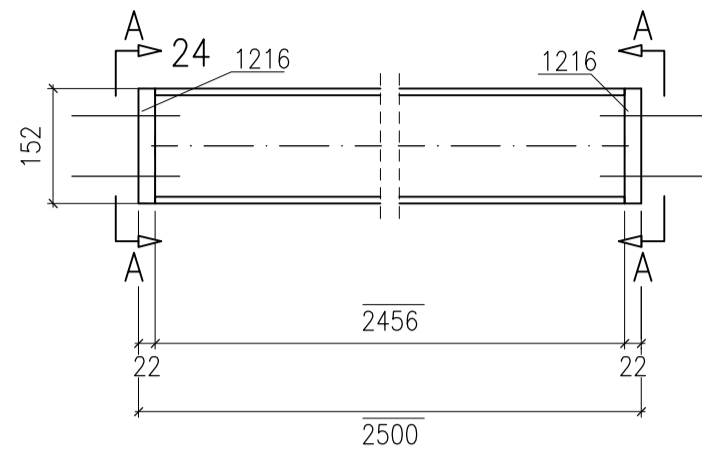


Poz. 24
skala 1:10



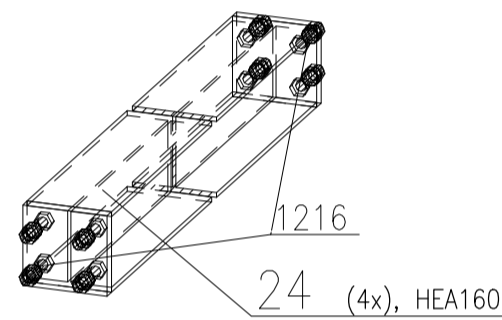
Widok 24, A-A



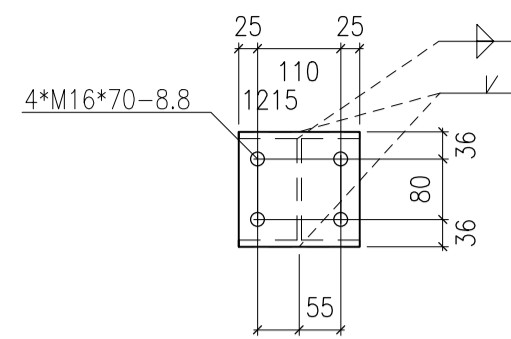
** Zestawienie dla jednego elementu wysylkowego - Poz.24 Suma 4/4 x Wykonac

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	24	Elem.	1	HEA160	S235JR	2456	74.66	
2	1	1216	Elem.	2	BL22*152	S235JR	160	8.40	
Waga całkowita (kg)								83.06	
Gabaryty (W x S x D): 152 x 160 x 2500									

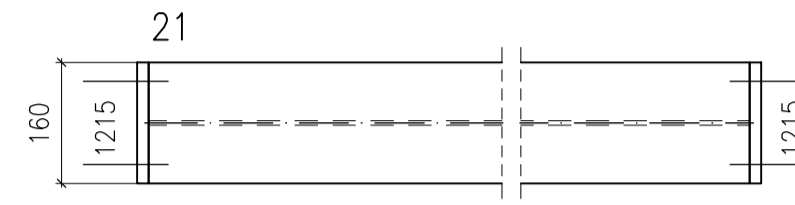
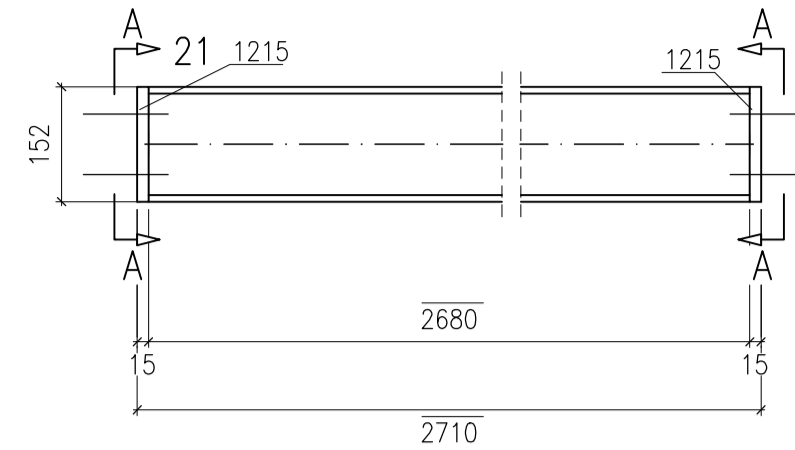
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M20*90	82101	8.8	2.85	Montażowe



Poz. 21
skala 1:10



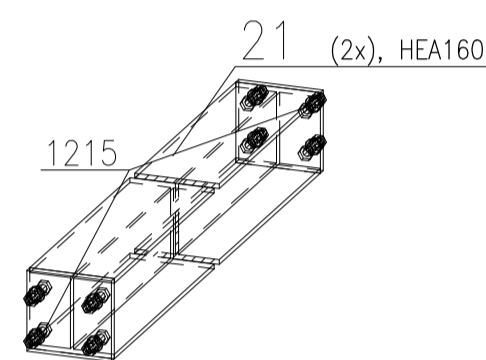
Widok 21, A-A



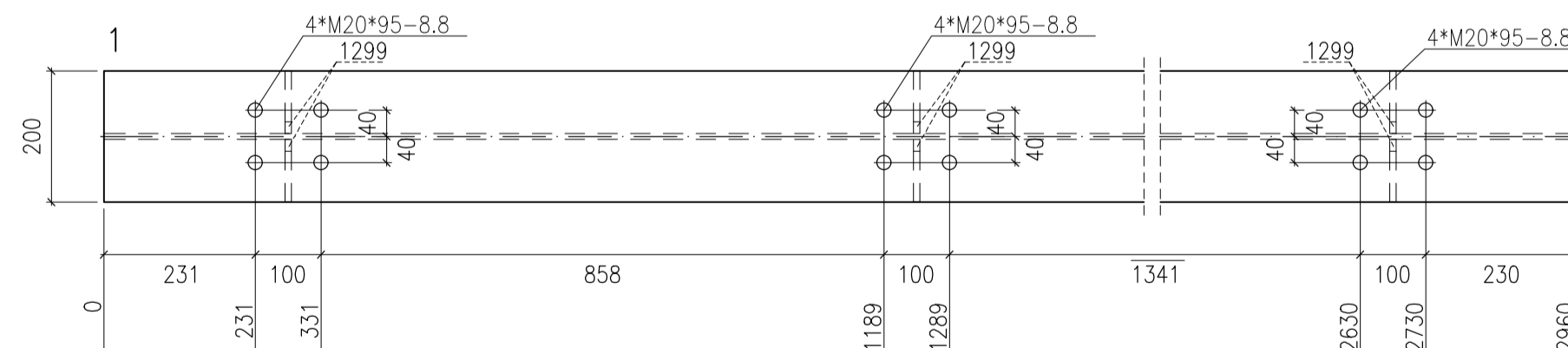
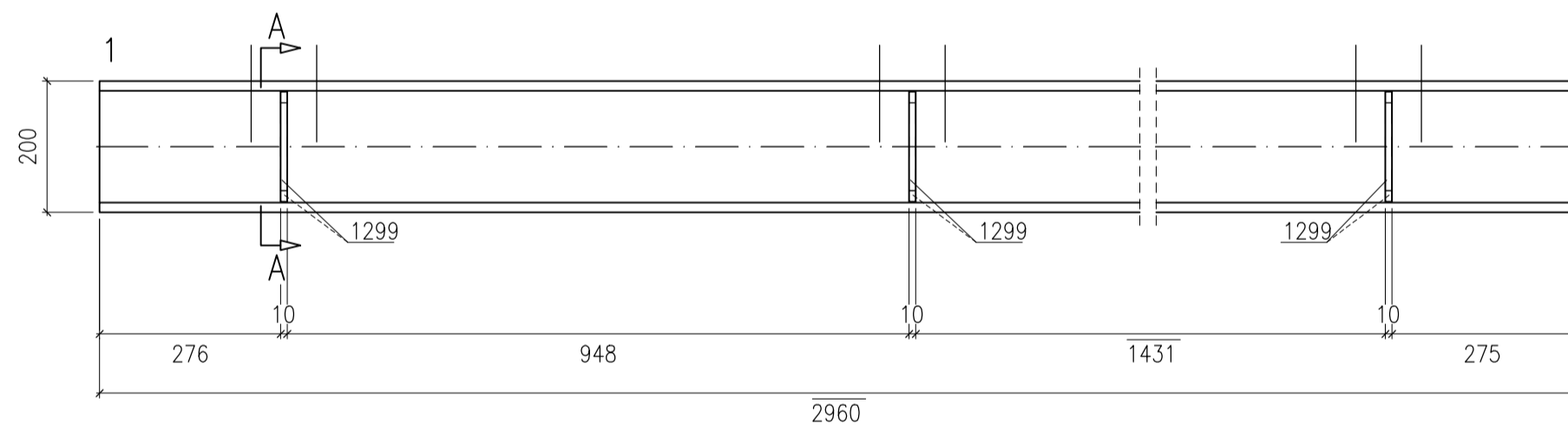
** Zestawienie dla jednego elementu wysylkowego - Poz.21 Suma 2/2 x Wykonac

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	21	Elem.	1	HEA160	S235JR	2680	81.47	
2	1	1215	Elem.	2	BL15*152	S235JR	160	5.73	
Waga całkowita (kg)								87.20	
Gabaryty (W x S x D): 152 x 160 x 2710									

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M16*70	82101	8.8	1.77	Montażowe



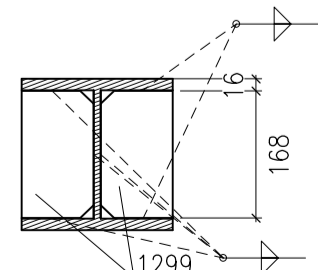
Poz. 1
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysylkowego - Poz.1 Suma 3/3 x Wykonac

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	1	Elem.	1	HEB200	S235JR	2960	181.45	
2	1	1299	Elem.	6	BL10*96	S235JR	168	7.41	
Waga całkowita (kg)								188.86	
Gabaryty (W x S x D): 200 x 200 x 2960									

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
12	M20*95	82101	8.8	4.42	Montażowe



Przekrój 1, A-A

UWAGI:

- KONSTRUKCJA ZAKWALIFIKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-6-08200).
- WYKONANIE, WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCJE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
- KLASA WŁAŚCIWOŚCI SPIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C3).
- POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPRAWIANICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDĄĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
- WSTĘPNE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYKŁADANE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WŁASCIWIE UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
- POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ ODCIŚCZONE I ODCIŚCZONE Z PIŁLĄ.
- KONSTRUKCJA ODCIŚCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ STRUMIENIOWO-OBRĘTĄ DO STOPNIA SAZ5 ZGODNIE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
- ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
 - KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.1.
 - KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
 - ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
 - TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ - ŚREDNI OKRES.
 - WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT
 - WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
 - KAZDĄ WARSZTACI POWIENI MALOWANIE WYKONAC W INNYM KOLORZE.
 - KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
- ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA PRZECIWOŻYWIENIEM ZESTAWIEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH WRAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C3, C4 I PODNĄ KLASĄ OPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.1.
- PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBUJĘTY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.1).
- ŚRUBY - wg ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
- ŁĄCZNIKI ODCIŃKOWANE OGNIOWO.
- PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPRZĄCĄC SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
- BLACHY CZYŚCONE W POŁĄCZENIACH SPRZĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOROWE DZIĄGÓW STOSOWAĆ DO KLASY JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.
- POŁĄCZENIA SPRZĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
- ŚRUBY NALEŻY DOKREŚLAĆ ODPÓWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWNA BĄDZ SMAROWANA PASTĄ MIELOUBIENIĄ POWIERZCHNI STYKU.
- DLA ZESTAWIÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOŚĄ:
 - DLA M12 ŚRUBA SPRZĘŻAJĄCA S₀=500N, MOMENT DOKREŚCENIA M₀=100Nm
 - DLA M16 ŚRUBA SPRZĘŻAJĄCA S₀=1000N, MOMENT DOKREŚCENIA M₀=250Nm
 - DLA M20 ŚRUBA SPRZĘŻAJĄCA S₀=1600N, MOMENT DOKREŚCENIA M₀=450Nm
- WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻAJĄCEJ F_v ORAZ MOMENTU DOKREŚCENIA ŚRUB M₀ 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 ŁĄCZNIKÓW.
- POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

WYMIARY OZNAČONE XXXXX NIE SĄ W SKALI

Nieopisane spoiny:

- Pochylnowe:
 - jednostronne ($\frac{A}{B}$) = 0.7 najmniejszej grubości spawanych elem.
 - dwustronne ($\frac{A}{B}$) = 0.5 najmniejszej grubości spawanych elem.
- Czołowe ($\frac{A}{B}$) - no pełny przetop.

Revizja/Dane rewiż: _____ Data: _____ Wypracował: _____
Temat: _____

"BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI"
w Płonkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Płonki

Opisawca/Projektant	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opiewająca:
konstrukcja	mgr inż. Adam Wilkos	ROK03/PK00/11		ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA ul. Słowackiego 1 26-670 Płonki tel. +48 88 30 30 33 e-mail: biuro@ask.pl
konstrukcja	mgr inż. Arkadiusz Głód	ROK03/PK00/08		
opracowanie	mgr inż. Norbert Oczał			projekt warsztatowy
opracowanie	mgr inż. Rafał Cwiok			skierpień 2018
inwestor:				Nr rysunku: _____ Skala: 1:10 Nr rys.: _____

INSTITUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ul. Filtrowa 1
00-611 Warszawa
Poz.1,21,24
PW-KS-01
Arkusz
A1