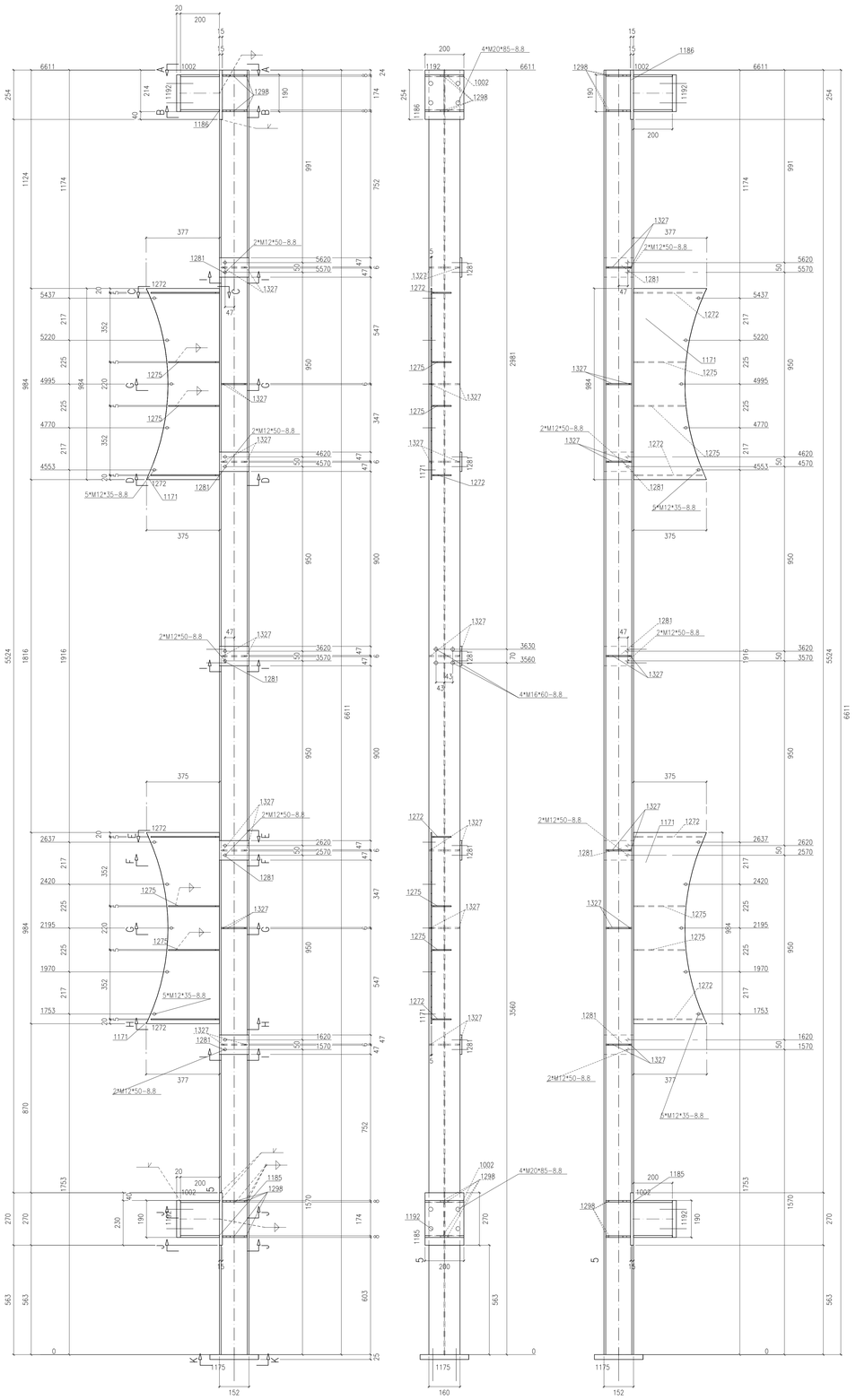
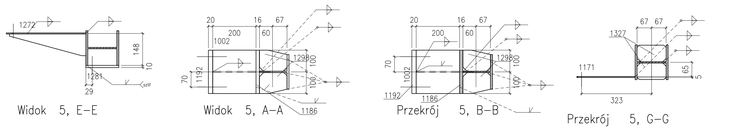
Poz. 5

skala 1:10



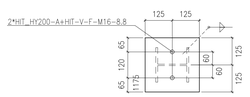


Widok 5, E–E

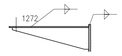
Widok 5, A–A

Przekrój 5, B–B

Przekrój 5, G–G

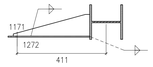


Widok 5, K–K



Widok 5, C–C

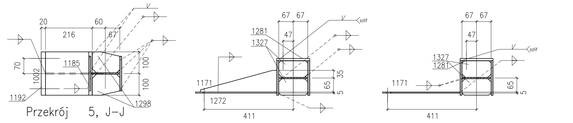
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M20*85	82101	8.8	2.47	Montażowe
10	M12*50	82101	8.8	0.76	Montażowe
4	M16*60	82101	8.8	0.67	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
10	M12*35	933	8.8	0.67	Montażowe
Waga całkowita (kg)				4.58	



Przekrój 5, H–H

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.5 Suma 1/1 x Wykonać

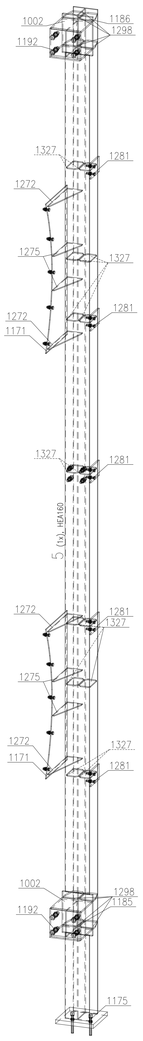
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	5	Elem.	1	HEA160	S235JR	6611	194.59	
2	1	1002	Elem.	2	HEA200	S235JR	200	16.92	
3	1	1171	Elem.	2	BL5*377	S235JR	984	23.27	
4	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
5	1	1185	Elem.	1	BL15*200	S235JR	270	6.36	
6	1	1186	Elem.	1	BL15*200	S235JR	254	5.98	
7	1	1192	Elem.	2	BL20*190	S235JR	200	11.93	
8	1	1272	Elem.	4	BL5*100	S235JR	353	3.19	
9	1	1275	Elem.	4	BL5*100	S235JR	262	2.41	
10	1	1281	Elem.	5	BL100*10	S235JR	152	5.97	
11	1	1298	Elem.	8	BL8*97	S235JR	127	5.60	
12	1	1327	Elem.	14	BL6*76	S235JR	134	6.50	
Waga całkowita (kg)								294.98	
Gabaryty (W x S x D): 578 x 250 x 6636									



Przekrój 5, J–J

Przekrój 5, D–D

Przekrój 5, F–F



Przekrój 5, I–I

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 TOLERANCE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ OGRZSTKZENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODczAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OTŁUSZCZONE I OCZYŚCZONE Z PRÓ.
6. KONCZYNY ELEMENTÓW MUSZĄ BYĆ OBROBIONE STRUMIENIEM-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 C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIU ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SIEDM LATA.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA WALCOWANA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDĄ WARSTWĘ POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. WALCOWAĆ ZESTAWIEM FARB MALARSKICH SPECJALNYCH ZAPRAŻEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODANA KLASA DOPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNIE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODczAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODOWY NALEŻY WALCWAĆ PO ZAMODCWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. WSZELKIE WYMIARY SĄ W MM.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOLOWE W POŁĄCZENIACH SPRZĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASTĄ WOLBENDENAL POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SE4 SPRZĘŻNADA Sv=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
- DLA M16 SE4 SPRZĘŻNADA Sv=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
- DLA M20 SE4 SPRZĘŻNADA Sv=155kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=400Nm

DLA ŚRUB SPRZĘŻNICZEJ Fn ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mo NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ ZWODAŹNIE W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĘŻANYCH NIE WALCWAĆ.

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/zpis rewizji		Data:	Nazwisko:
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/0510/PWOK/11		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 1 Tel. +48 48 612 00 66 www.aak.com.pl e-mail: a.k.pl@onet.eu
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0163/PDOK/08		branża: konstrukcja / Faza: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			
Inwestor:		Nazwa rysunku: Poz.5		Nr rys.: FW-RS-05 / Rev.: / Arkusz: A0
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa				