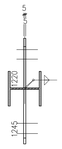
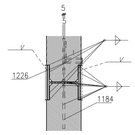
Poz. 10

skala 1:10

Widok 10, C-C

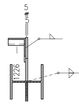


Przekrój 10, J-J

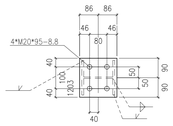


Przekrój 10, F-F

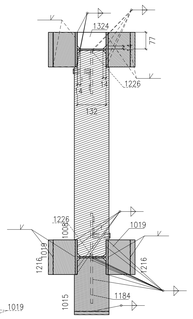
Przekrój 10, E-E



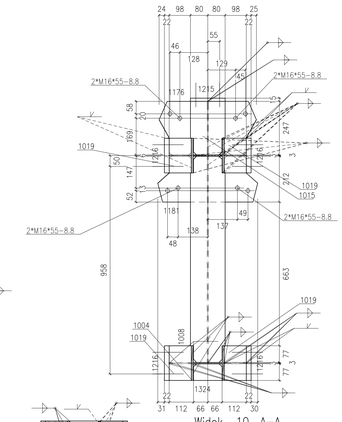
Przekrój 10, D-D



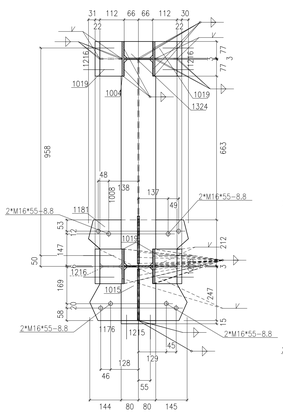
Widok 10, L-L



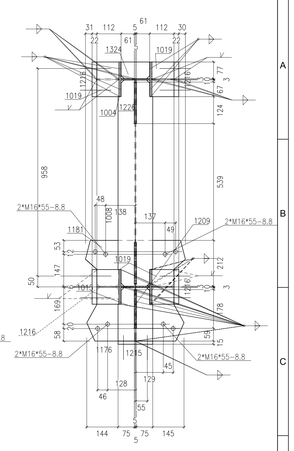
Przekrój 10, H-H



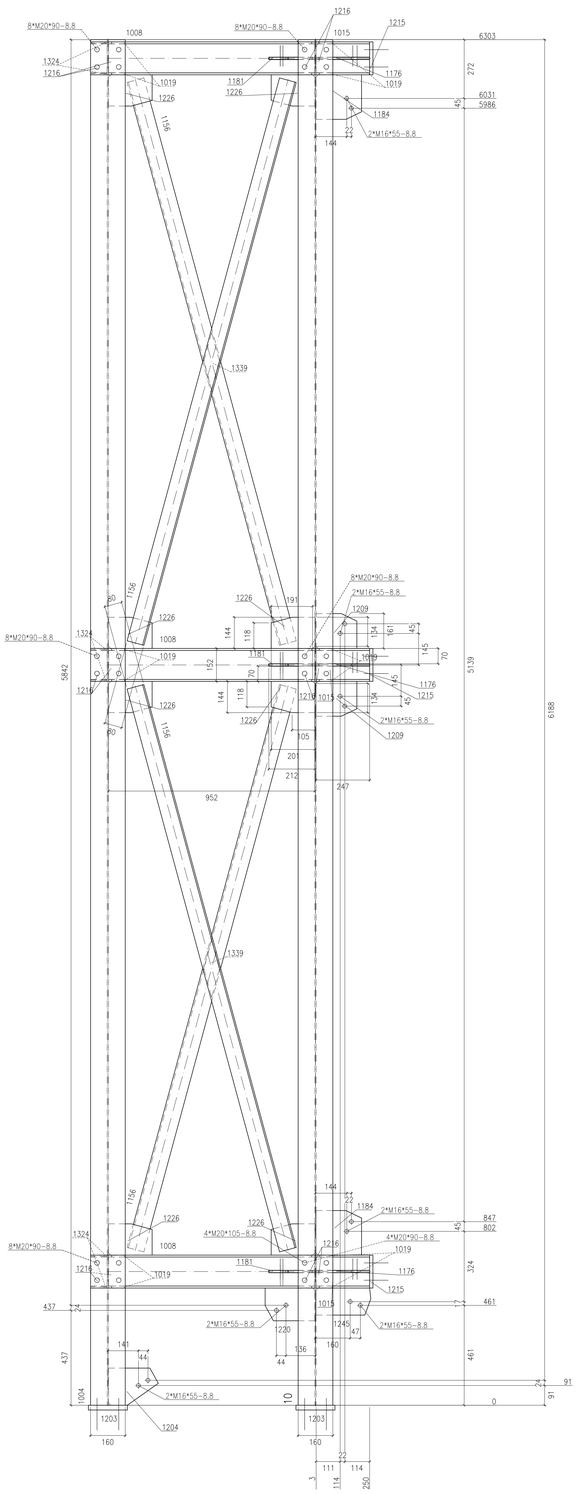
Widok 10, A-A

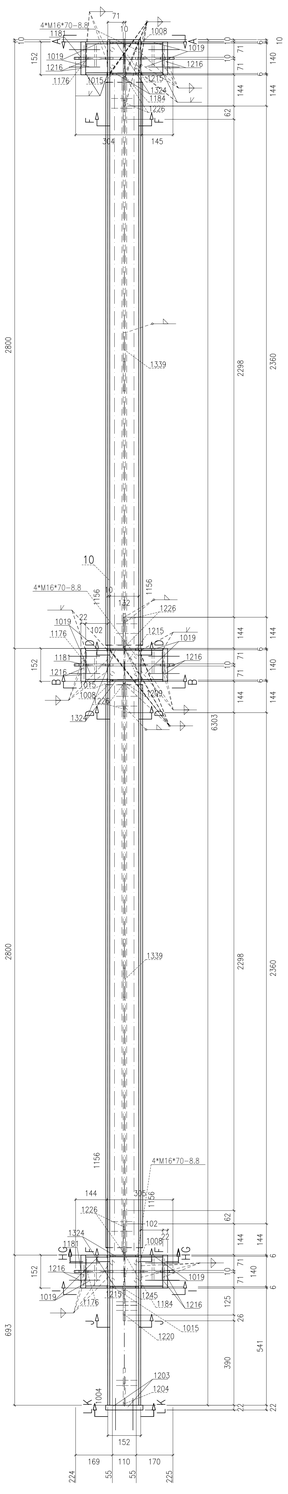


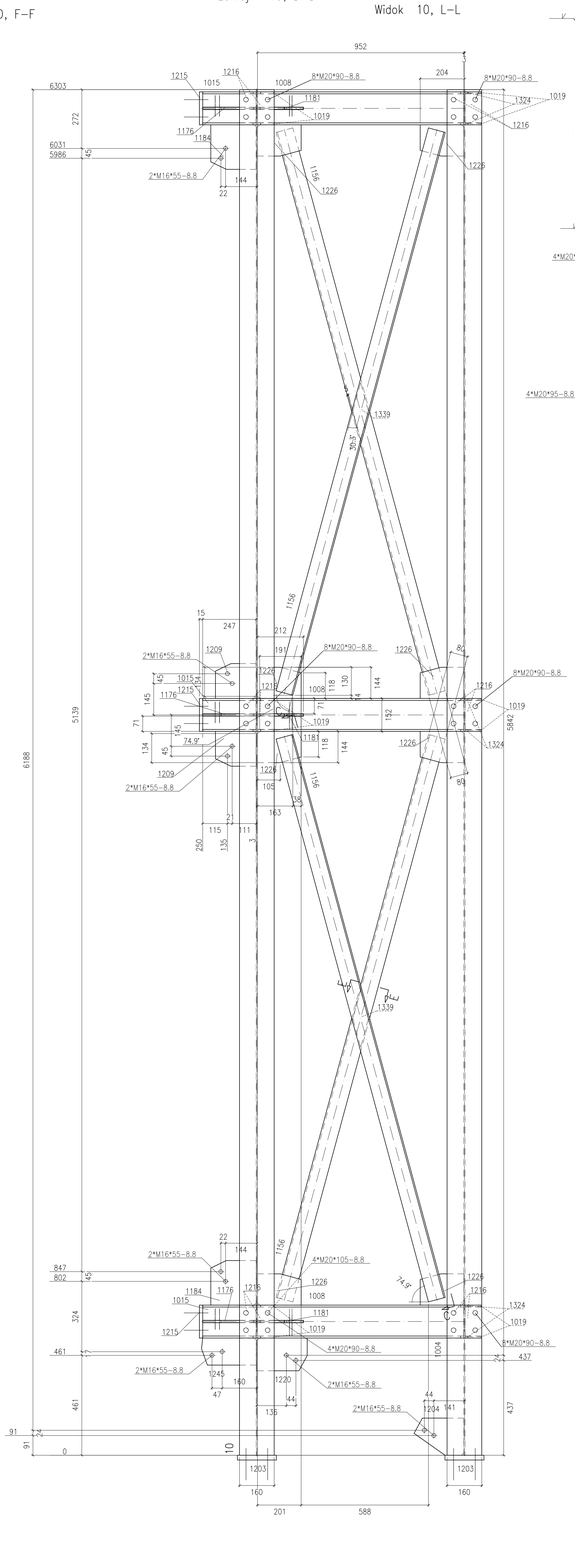
Przekrój 10, I-I

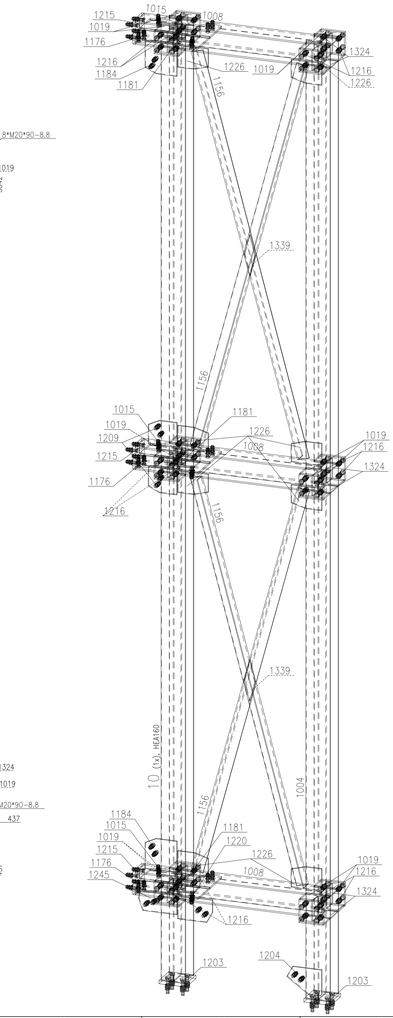


Przekrój 10, B-B









Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
44	M20*90	82101	8.8	15.69	Montażowe
12	M16*70	82101	8.8	2.65	Montażowe
38	M16*55	82101	8.8	7.47	Montażowe
8	M20*95	82101	8.8	2.95	Montażowe
4	M20*105	82101	8.8	1.57	Montażowe
Waga całkowita (kg)				30.34	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.10 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	10	Elem.	1	HEA160	S235JR	6303	191.61	
2	1	1004	Elem.	1	HEA160	S235JR	6303	191.61	
3	1	1008	Elem.	3	HEA160	S235JR	952	84.37	
4	1	1015	Elem.	3	HEA160	S235JR	247	21.08	
5	1	1019	Elem.	12	HEA160	S235JR	102	37.21	
6	1	1156	Elem.	4	L80*6	S235JR	2692	78.60	
7	1	1176	Elem.	3	BL10*247	S235JR	449	22.21	
8	1	1181	Elem.	3	BL10*212	S235JR	461	19.49	
9	1	1184	Elem.	2	BL10*206	S235JR	210	6.56	
10	1	1203	Elem.	2	BL22*172	S235JR	180	10.69	
11	1	1204	Elem.	1	BL10*171	S235JR	229	2.41	
12	1	1209	Elem.	2	BL10*161	S235JR	188	4.55	
13	1	1215	Elem.	3	BL15*152	S235JR	160	8.59	
14	1	1216	Elem.	12	BL22*152	S235JR	160	50.40	
15	1	1220	Elem.	1	BL10*151	S235JR	229	2.61	
16	1	1226	Elem.	8	BL10*144	S235JR	201	17.41	
17	1	1245	Elem.	1	BL10*125	S235JR	252	2.38	
18	1	1324	Elem.	6	BL6*77	S235JR	132	2.82	
19	1	1339	Elem.	2	BL10*70	S235JR	259	1.53	
Waga całkowita (kg)								756.12	
Gabaryty (W x S x D): 461 x 1313 x 6325									

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 WAŻKOŚCI SPOIN 3 (wg podanych niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA 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 OZNIŻOSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ STRUMIENIOWO-CIERNĄ DO STOPNIA SA2,5 ZGODNIE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.1.
   7.1.1 KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C5 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNEMI POWŁOKAMI MUSZĄ OBEJMOWAĆ CAŁE STALOWE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SIEDEM OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ODBIORCĄMY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA WARSTWĘ POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.PPOŻ. MALOWNICZ ZESTAWIEM FARB MALARSKICH SPĘCZNIAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C2 JAK I PODANA KLASĄ OGPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.1.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBUDOWY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.7.).
9. ELEMENTY NIEDOSTĘPNE NIE MALOWANE.
10. ŚRUBY 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 225 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 PASTĄ MOLIBDENOWĄ POWIERZCHNI STYKU.
   DLA ŚCIWNIKÓW FIRMY FISCHER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
   – DLA M12 SEA SPRĘŻANA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=100Nm
   – DLA M16 SEA SPRĘŻANA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=250Nm
   – DLA M20 SEA SPRĘŻANA Sx=163kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=450Nm
   WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ I MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Hv NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTA ZA WYJĄTKIEM WYTRZYMAŁOŚCI MATERIAŁU NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ ZWŁASZCZA W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI DŹWIGNYCH, 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	Data rewizji	Opis	Data	Wprowadził
Temat:				

"BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI"

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

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień	Podpis
konstrukcja żelbetowa	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0251/PWOK/11	
konstrukcja stalowa/drewniana	mgr inż. Arkadiusz Gilat	PDK/0332/POOK/08	
sanitarna	mgr inż. Norbert Oczak		
sanitarna	mgr inż. Rafał Ćwiok		

ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS
26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 1
tel. +48 662 757 554
e-mail: a.wilkos@wp.pl
e-mail: a.k.wilkos@wp.pl

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

Inwestor: **INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ** ul. Filtrowa 1, 00-611 Warszawa

Nazwa rysunku: Poz.10

Nr rys: PW-KS-10 | rew.

Arkusz: A0