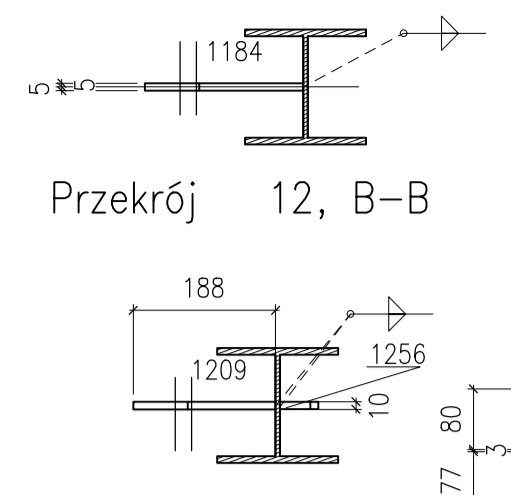
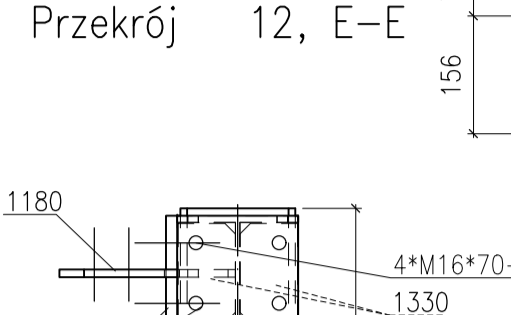


Widok 12, A-A

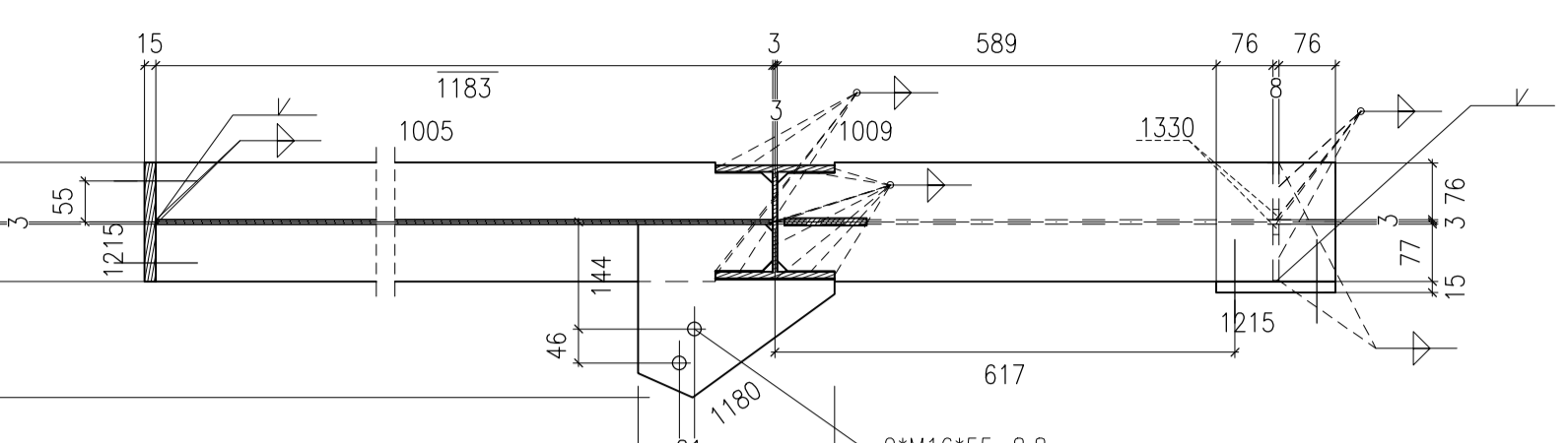


Przekrój 12, B-B

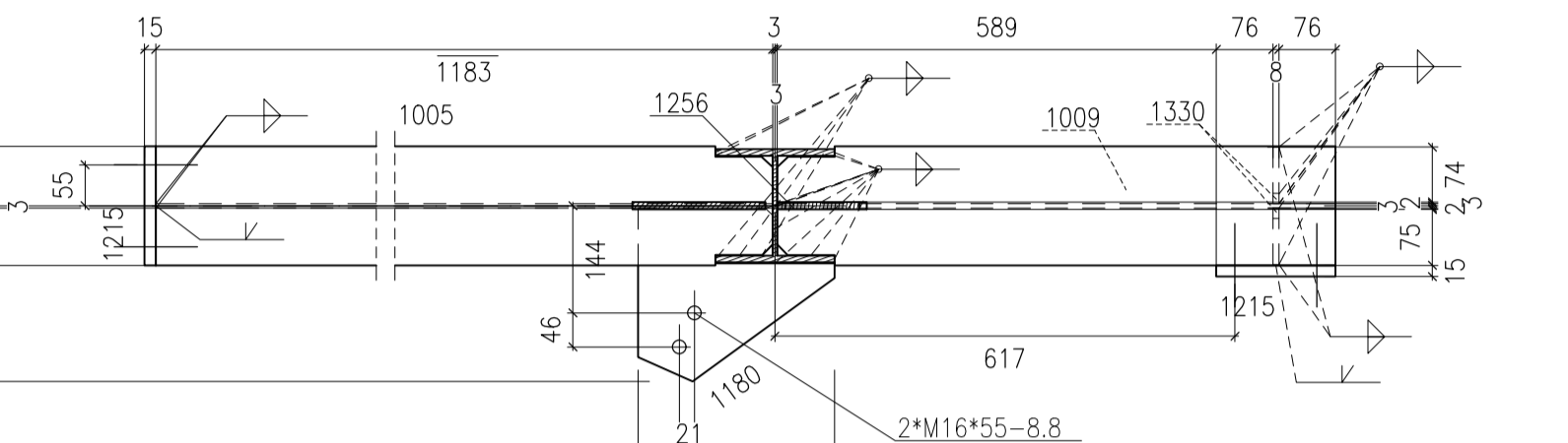


Przekrój 12, E-E

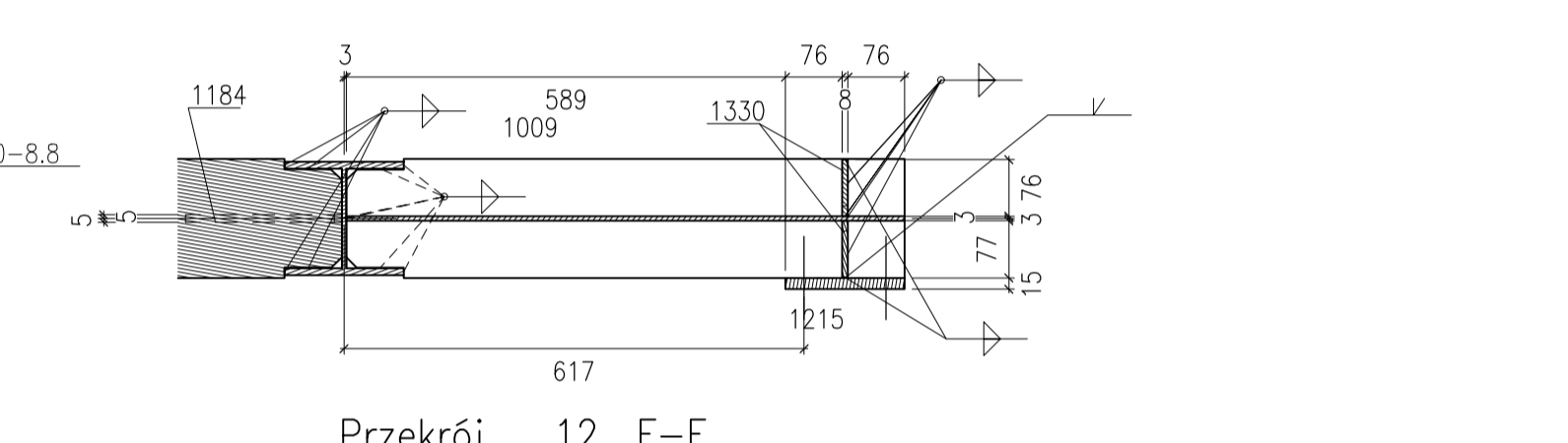
Poz. 12  
skala 1:10



Przekrój 12, G-G



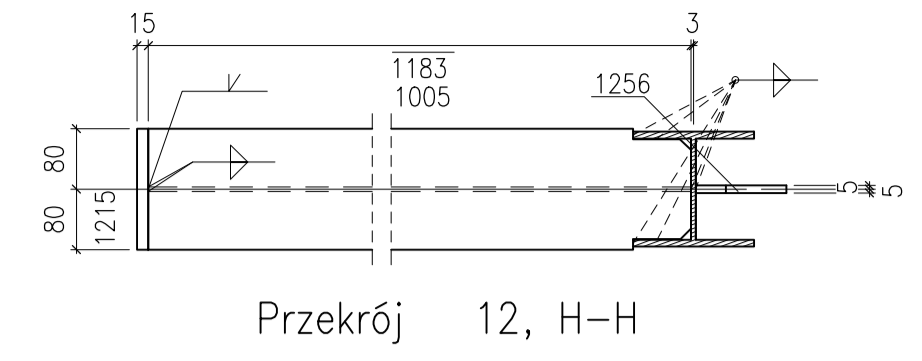
Przekrój 12, D-D



Przekrój 12, F-F

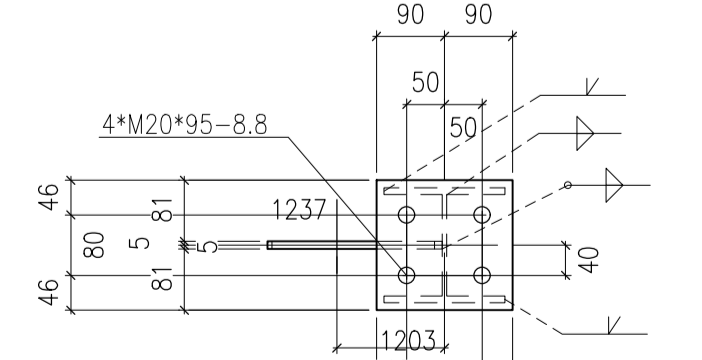
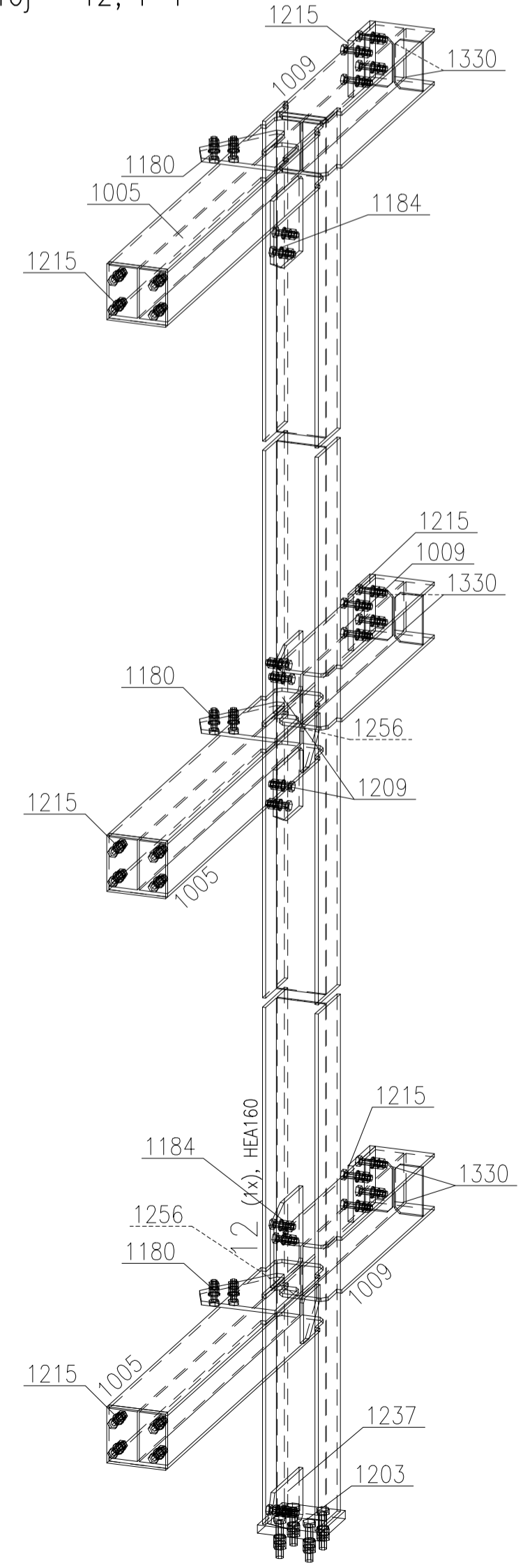
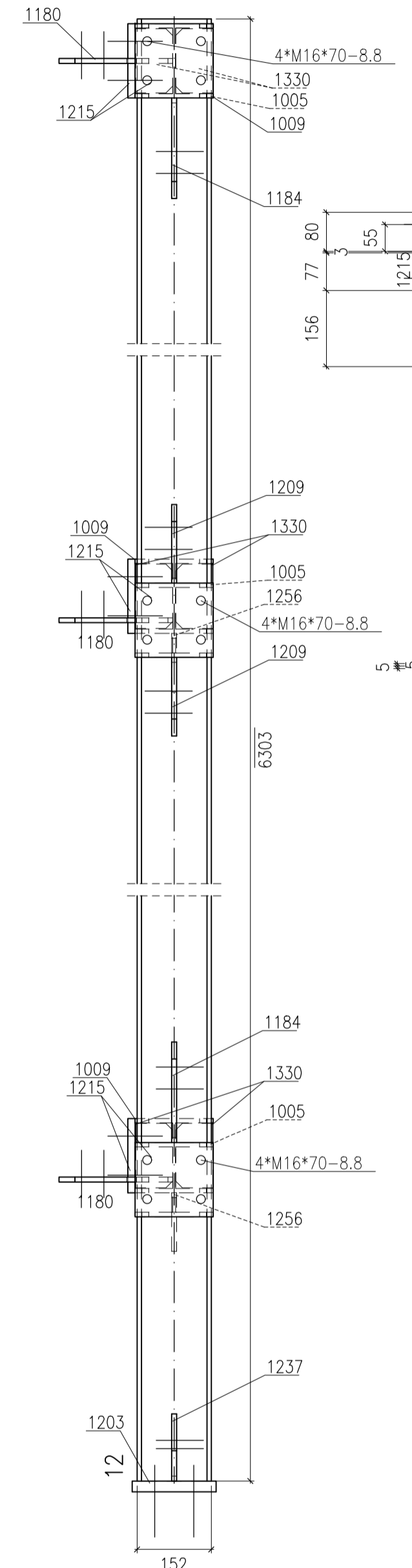
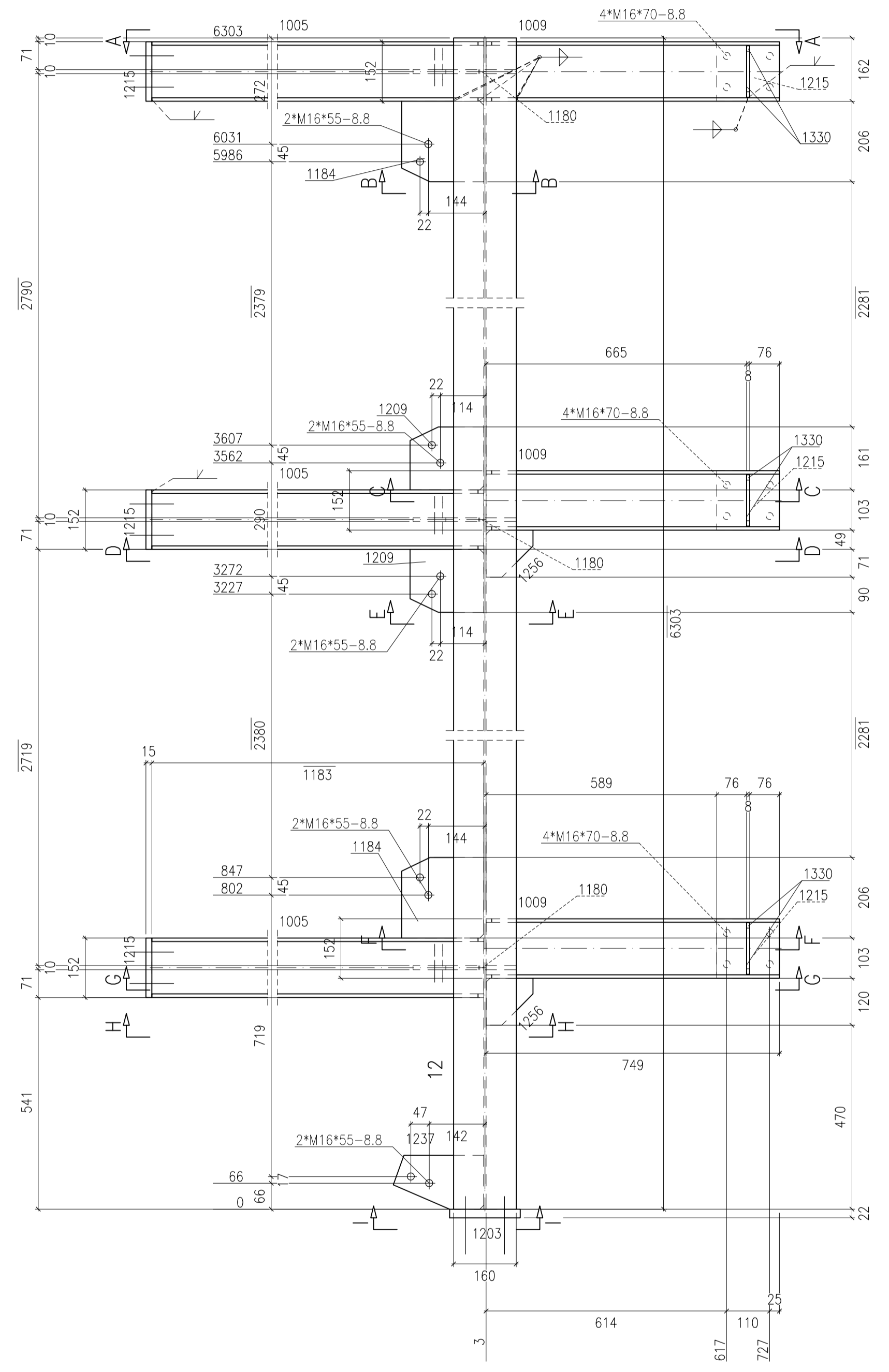
\*\* Zestawienie dla jednego elementu wysylkowego - Poz12 Suma 1/1 x Wykonac

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	12	Elem.	1	HEA160	S235JR	6303	191.61	
2	1	1005	Elem.	3	HEA160	S235JR	1183	106.84	
3	1	1009	Elem.	3	HEA160	S235JR	749	67.29	
4	1	1180	Elem.	3	BL10*233	S235JR	264	9.38	
5	1	1184	Elem.	2	BL10*206	S235JR	210	6.56	
6	1	1203	Elem.	1	BL22*172	S235JR	180	5.35	
7	1	1209	Elem.	2	BL10*161	S235JR	188	4.55	
8	1	1215	Elem.	6	BL15*152	S235JR	160	17.18	
9	1	1237	Elem.	1	BL10*137	S235JR	231	2.06	
10	1	1256	Elem.	2	BL10*120	S235JR	120	1.75	
11	1	1330	Elem.	6	BL8*76	S235JR	132	3.71	
Waga całkowita (kg)								416.28	
Gabaryty (W x S x D): 322 x 1953 x 6325									

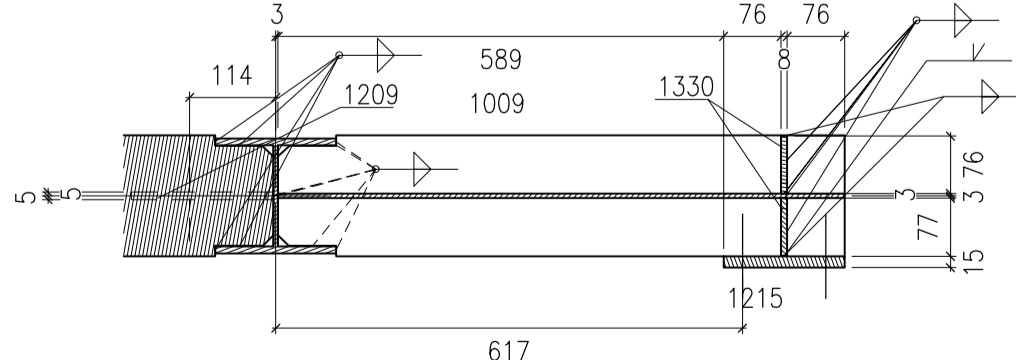


Przekrój 12, H-H

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
24	M16*70	82101	8.8	5.30	Montażowe
16	M16*55	82101	8.8	3.15	Montażowe
4	M20*95	82101	8.8	1.47	Montażowe
Waga całkowita (kg)				9.92	



Widok 12, I-I



Przekrój 12, C-C

- UWAGI:
- KONSTRUKCJA ZAKWALIFIKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-6-06200).
  - WYKONANIE, WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCJE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
  - KLASA WŁAŚCIWOŚCI SPIN 3 (wg poziomów niezgodności spawanych).
  - POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODSZCZĄCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYKAŻAĆ ŚWIADCTWO JAKOŚCI.
  - WZGLĘDNE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYKAZANE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WYCENIĆ I ZGODZIĆ Z KONSTRUKTOREM.
  - POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ ODCIŚCZONE I ODCIŚCZONE Z PIŁU.
  - KONSTRUKCJA ODCIŚCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ STRUMIENOWO-OCERNĄ DO STOPNIA SAZ5 ZGODNE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
  - ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
    - KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.T.
    - KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
    - TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ - ŚREDNI OKRES
    - WYMAGANY OKRES OMBARUNCI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT
    - WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
    - KAZDA WARSZTACI POWIENI MAŁOWAĆ WYKONAC W INNYM KOLORZE
    - KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
  - ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA PRZECIWOŻYWIENIA, ZESTAWIEM FARB MALOWANKI SPEŁNIAJĄCYCH WARUNKI ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNEGO DLA ŚRODOWISKA C3, JAK I PODANĄ KLASĄ OPORNOŚCI OGÓDNIWEJ WG OPISU P.T.
  - PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE LUBKI POWŁOKI ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBUJĘTORE NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
  - SKŁ - wg ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW
  - ŁĄCZNIKI ODCIŃKOWANE OGÓDNIWO.
  - PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPRÓSIĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
  - BLACHY CZYŚCONE W POŁĄCZENIACH SPRZĘŻONYCH ORAZ BLACHY STORPNE ODRĘBNIĆ STOSOWAĆ DO KLASY JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.
- POŁĄCZENIA SPRZĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.  
 ŚRUBY NALEŻY DOKREŚLAĆ ODPORNOŚCIĄ MOMENTEM ZALEŻNYM INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWNIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASTY MIELEJĄCYNĄ POWIERZCHNI STYKÓW.  
 DLA ZESTAWIÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOŚĄ:  
 - DLA M12 ŚRUBA SPRZĘŻAJĄCA S<sub>0</sub>=500N, MOMENT DOKREŚCENIA M<sub>0</sub>=1000Nm  
 - DLA M16 ŚRUBA SPRZĘŻAJĄCA S<sub>0</sub>=1000N, MOMENT DOKREŚCENIA M<sub>0</sub>=2500Nm  
 - DLA M20 ŚRUBA SPRZĘŻAJĄCA S<sub>0</sub>=1600N, MOMENT DOKREŚCENIA M<sub>0</sub>=4500Nm  
 WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻAJĄCEJ F<sub>v</sub> ORAZ MOMENTU DOKREŚCENIA ŚRUB M<sub>0</sub> NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYKAZAĆ WYTRZYMAŁOŚĆ, WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIC SIĘ CHYBAŻY W ZALEŻNOŚCI OD ŚRODOWISKA ŚMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZNIKÓW.  
 POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

WYMARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI  
 Nieopisane spoiny:  
 1. Pochylnowe:  $(\frac{a}{b}) = 0.7$  najmniejszej grubości spawanych elem.  
 - dwustronne  $(\frac{a}{b}) = 0.5$  najmniejszej grubości spawanych elem.  
 2. Człowe (-/-) - no pełny przelot.

Revizja/Dzie rewizji: \_\_\_\_\_ Data: \_\_\_\_\_ Wprowadził: \_\_\_\_\_  
 Temat: \_\_\_\_\_

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

Opisawca: konstrukcja /projektant/	Imię i nazwisko: mgr inż. Adam Wilkos	Nr uprawnień: PK0031/PK00/11	Podpis:	Jednostka opracowująca: <b>ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA</b> ul. Filtrów 1 00-611 Warszawa tel. +48 22 645 33 33 e-mail: biuro@ask.pl
konstrukcja /opracowanie/	mgr inż. Arkadiusz Głód	PK0003/PK00/08	Brano:	Faza: konstrukcja /projekt warsztatowy/
opracowanie	mgr inż. Norbert Oczak		Data: sierpień 2018	Skala: 1:10
opracowanie	mgr inż. Rafał Cwiok		Investor:	Nazwa rysunku: Poz.12

**INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ**  
 ul. Filtrów 1  
 00-611 Warszawa

Nr rys.: **PW-KS-12**  
 Nr ark.: **A1**