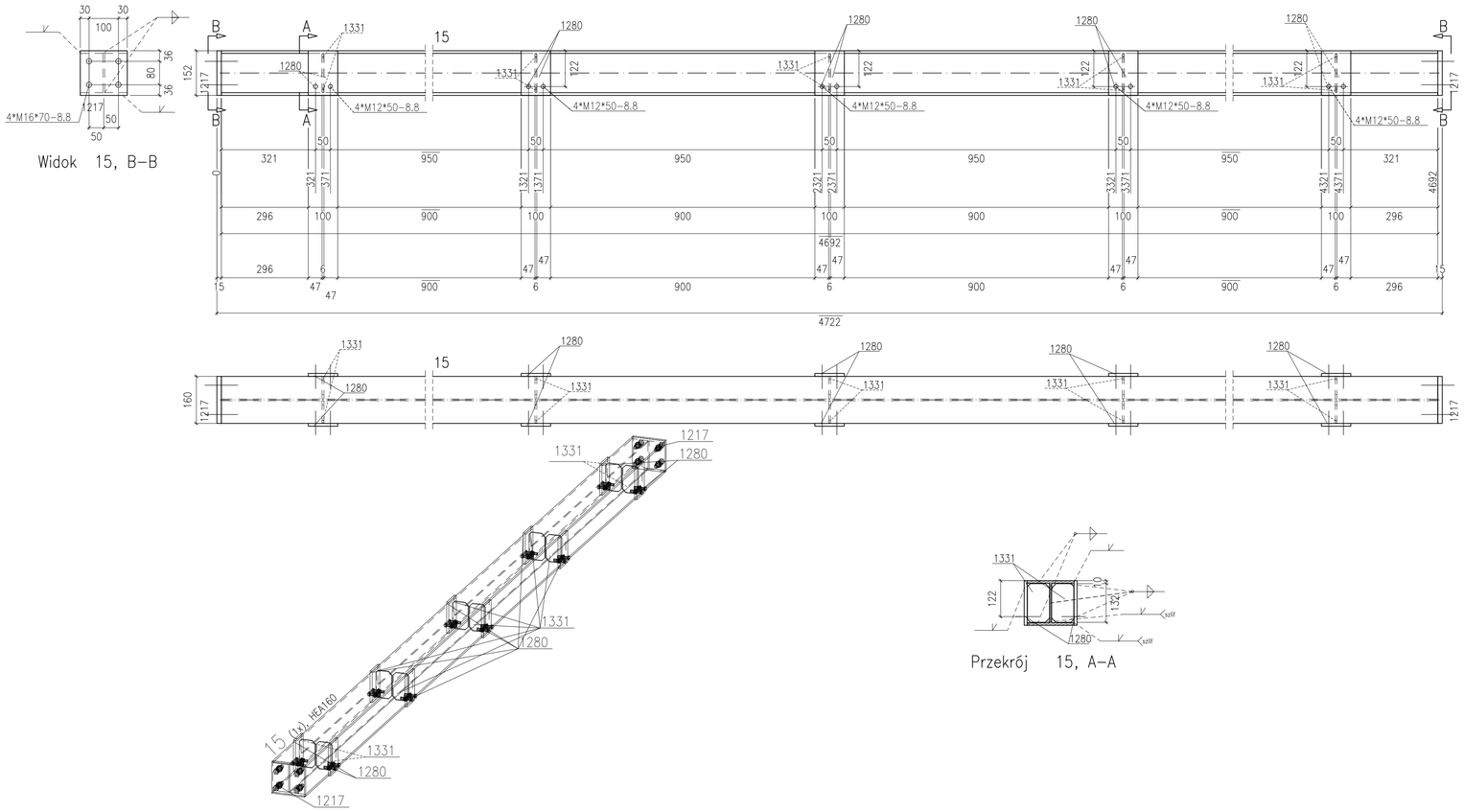


Poz. 15

skala 1:10

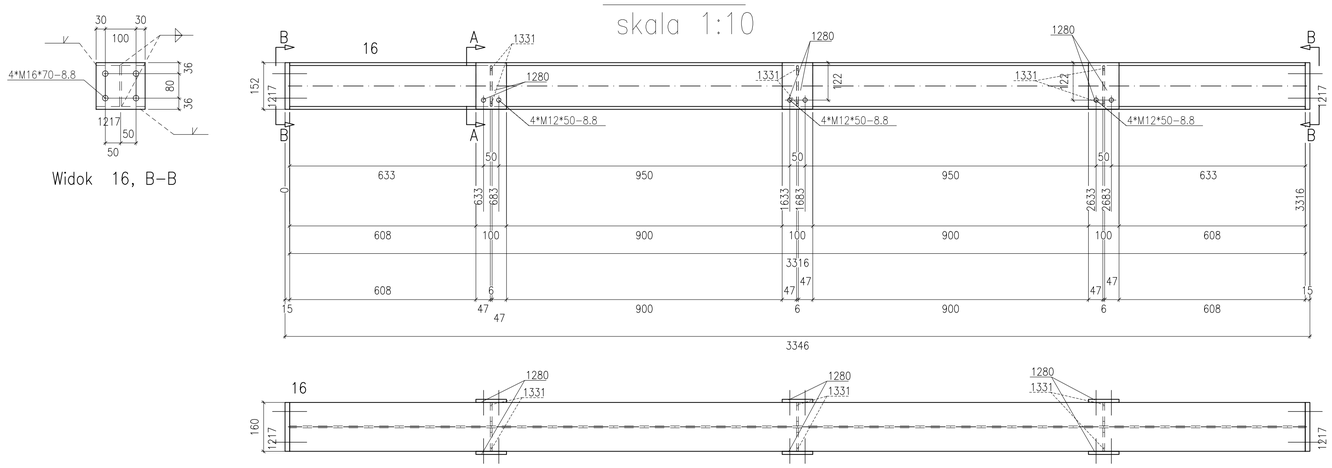
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.15 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	15	Elem.	1	HEA160	S235JR	4692	142.65	
2	1	1217	Elem.	2	BL15*152	S235JR	160	5.73	
3	1	1280	Elem.	10	BL100*10	S235JR	152	11.93	
4	1	1331	Elem.	10	BL6*76	S235JR	132	4.57	
Waga całkowita (kg)								164.88	
Gabaryty (W x S x D): 152 x 180 x 4722									

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
20	M12*50	82101	8.8	1.52	Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.00	

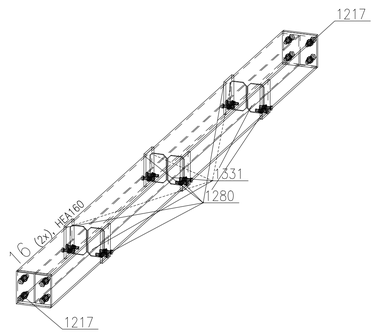
Poz. 16

skala 1:10

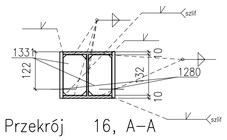


** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz16 Suma 2/2 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	16	Elem.	1	HEA160	S235JR	3316	100.80	
2	1	1217	Elem.	2	BL15*152	S235JR	160	5.73	
3	1	1280	Elem.	6	BL100*10	S235JR	152	7.16	
4	1	1331	Elem.	6	BL6*76	S235JR	132	2.74	
Waga całkowita (kg)								116.43	
Gabaryty (W x S x D): 152 x 180 x 3346									



Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
12	M12*50	82101	8.8	0.91	Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.39	



Przekrój 16, A–A

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 ZGODNIE Z NORMĄ PN–EN–1090–2.
3. KLASA WADLIWOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ ODTŁUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ 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 – ŚREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY 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.POŻ. MALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODANĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
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.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 PASTĄ MOLIBDENOWĄ POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWIÓW FIRMY PEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SIŁA SPRĘŻAJĄCA So=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
– DLA M16 SIŁA SPRĘŻAJĄCA So=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
– DLA M20 SIŁA SPRĘŻAJĄCA So=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm
WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fv 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 CHOCIAŻBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXXX 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 przetop.

Rewizja:	Opis rewizji:	Data:	Wprowadził:

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/0231/POOK/11		A&K PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 25-026 Kielce ul. Roberta Ren 1 tel.: +48 883 751 504 +48 530 155 333 e-mail: a_k.biuro@interia.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Głód	PDK/0163/POOK/08		
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			
opracowujący	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Branża:	Faza:
konstrukcja	projekt warsztatowy
Data: sierpień 2018	Skala: 1:10

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys:	rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.15,16	PW-KS-15	
		Arkusz: A1	