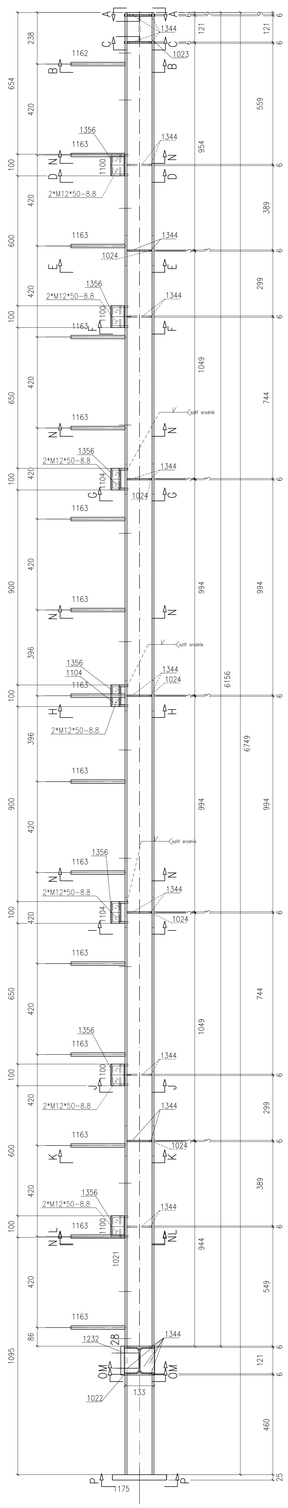
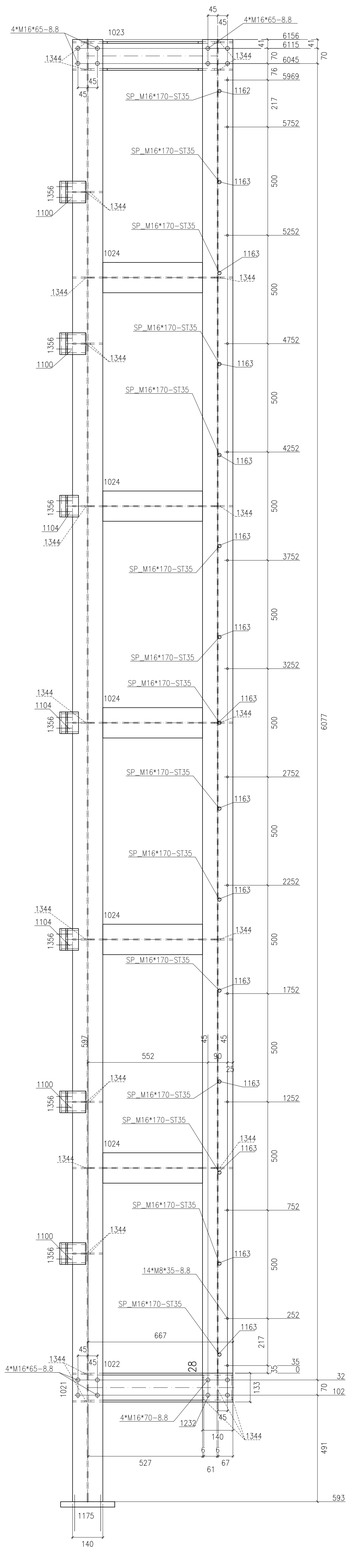
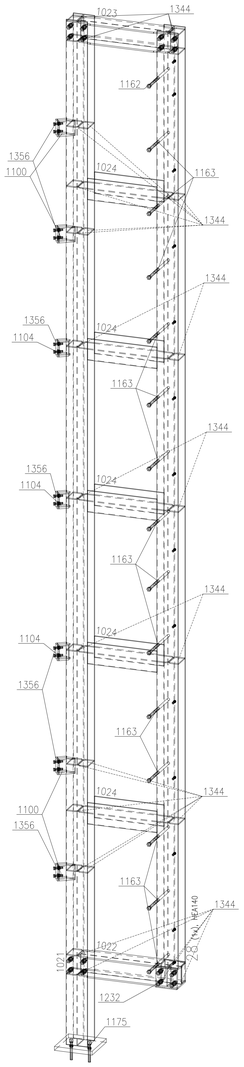
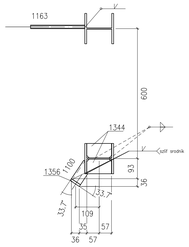
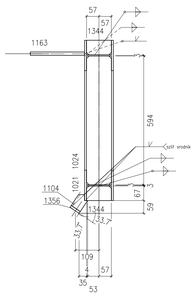
Poz. 28
skala 1:10

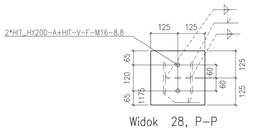




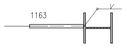


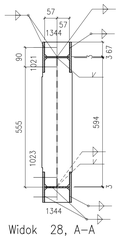






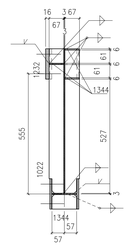
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
4	M16*70	82101	8.8	0.74	Montażowe
12	M16*65	82101	8.8	2.12	Montażowe
14	M12*50	82101	8.8	1.06	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
15	SP_M16*170	1480	ST35		Montażowe
14	MP35	933	8.8	0.34	Montażowe
Waga całkowita (kg)				4.26	

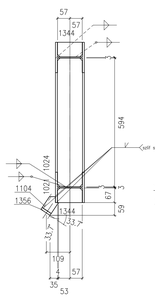


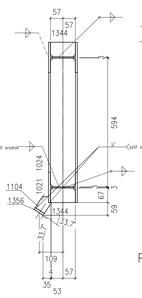


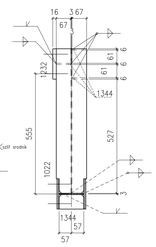
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego-Poz.28 Suma 1/1 x Wykonać

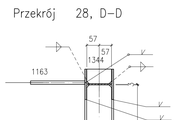
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	28	Elem.	1	HEA140	S235JR	6156	152.05	
2	1	1021	Elem.	1	HEA140	S235JR	6749	166.70	
3	1	1022	Elem.	1	HEA140	S235JR	667	16.22	
4	1	1023	Elem.	1	HEA140	S235JR	595	14.14	
5	1	1024	Elem.	5	HEA140	S235JR	594	60.20	
6	1	1100	Elem.	4	U100	S235JR	102	3.62	
7	1	1104	Elem.	3	U100	S235JR	76	2.03	
8	1	1162	Elem.	1	RUND16	S235JR	250	0.39	
9	1	1163	Elem.	14	RUND16	S235JR	250	5.52	
10	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
11	1	1232	Elem.	1	BL140*16	S235JR	133	2.34	
12	1	1344	Elem.	27	BL6*67	S235JR	114	9.60	
13	1	1356	Elem.	7	BL50*10	S235JR	100	2.75	
Waga całkowita (kg)								447.83	
Gabaryty (W x S x D): 442 x 799 x 6774									

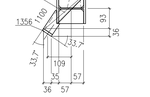


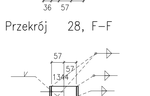


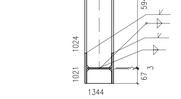


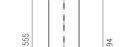












UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMALIFIKOWANA 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 WAŁOWOŚCI SPOIN 2 wg powyższej normy (tabela 13 PN).
4. WSZYSTKIE SPAWANE ELEMENTY MUSZĄ BYĆ wykonane z PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ IZOKSTRUCJENA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
5. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYMAGAĆ PISEMNEJ WYRAŻAĆ MUSZĄ NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
6. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OCZYSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
7. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZED OBRÓBKĘ STRUMIENIOWO-CIERNĄ DO STOPNIA SA2,5 ZGODNIE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
8. 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 OBNAWIALNI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   - 7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ZOBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   - 7.6. KAŻDA WARSTWĘ POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   - 7.7. GRUBOŚĆ POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ ZGODNIE Z KARTĄ TECHNICZNĄ.
   - 7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA PRZED WALOWAĆ ZESTAWIENIEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C3, C5 JAK I PODANĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
9. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBUDOWY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
10. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
11. ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
12. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJA ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
13. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRZĘGAWCH ORAZ BLACHY STOPOWE ŻEBROWANE STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘGANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ DOPIERO PO WYKONANIU ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA NAKRĘTEK I GWINTÓW ŚRUB ORAZ PODKŁADEK STALI.
DLA ŚRUBOWE FIRMY FISKER HV, MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRZĘGAJĄCA Sv=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=102Nm
- DLA M16 SEA SPRZĘGAJĄCA Sv=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
- DLA M20 SEA SPRZĘGAJĄCA Sv=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=420Nm

WARTOŚCI SIŁY SPRZĘGAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mo NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYDOWCA WYTWÓRCZOŚCI. WARTOŚCI NOMINOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ CHOCIAŻBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH. POWIERZCHNIE STYKOWE SPRZĘGNYCH NIE MALOWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXX NIE ŚĄ W SKALI

Nieopisane spoiny:
1. Pachwinowe:
   - jednostronne ($\frac{3}{3}$) = 0.7 najmniejszej grubości spawanych elem.
   - dwustronne ($\frac{3}{3}$) = 0.5 najmniejszej grubości spawanych elem.
2. Czołowe ($\frac{3}{3}$) – 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 sporządzająca projekt:
konstrukcja żelbetowa	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0231/PWOK/11		ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-617 Radom, ul. Stefana Żeromskiego 1 tel. +48 48 332 55 55 fax +48 48 332 55 56 e-mail: a.wilkos@ask.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilat	PDK/0332/POOK/08		Branża: konstrukcja / Fazę: projekt warsztatowy
wykonujący	mgr inż. Norbert Ociak			
wykonujący	mgr inż. Rafał Ćwiok			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10
Inwestor:		Nazwa rysunku:		Nr rys: PW-KS-22 / rew: A0
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa		Poz.28		Arkusz: A0