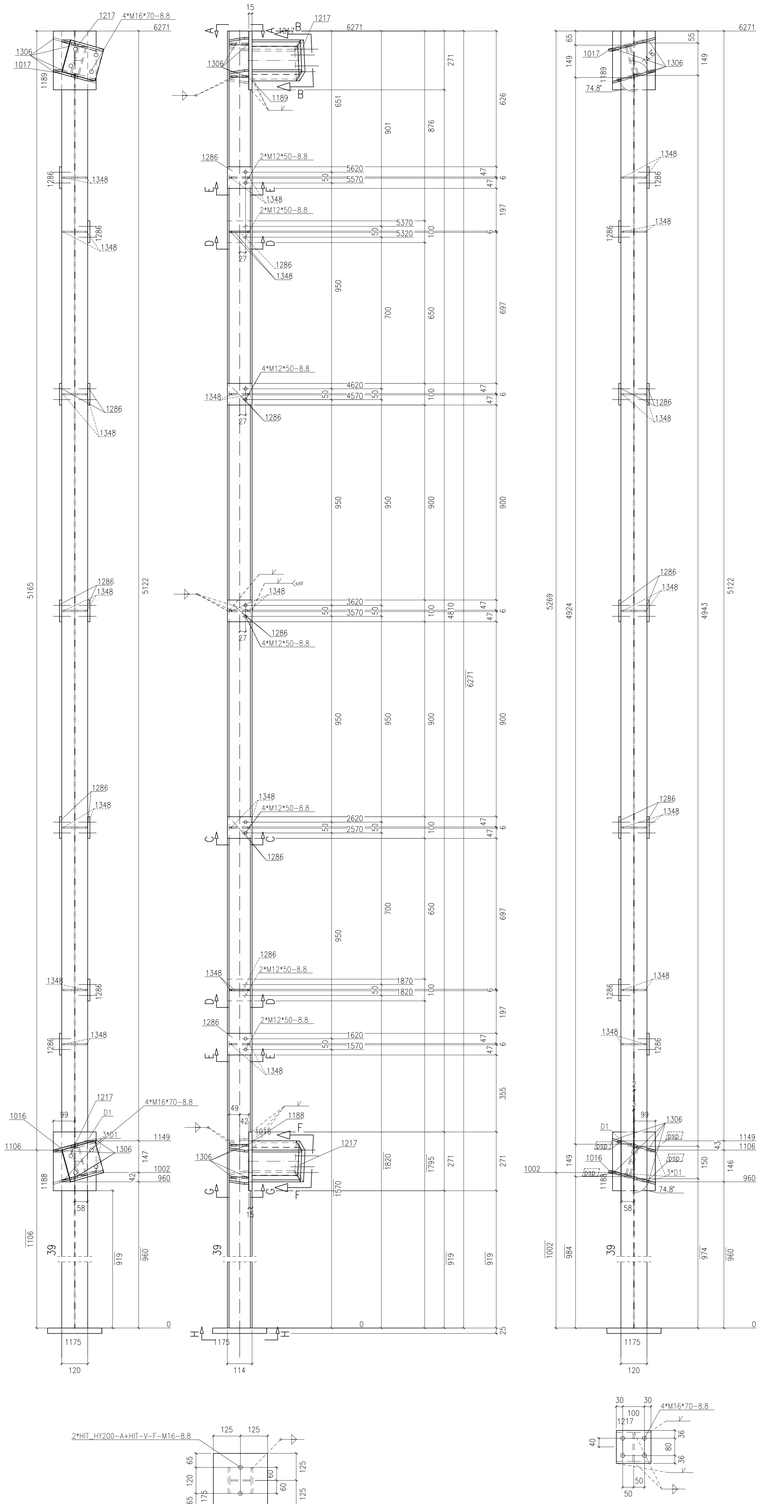
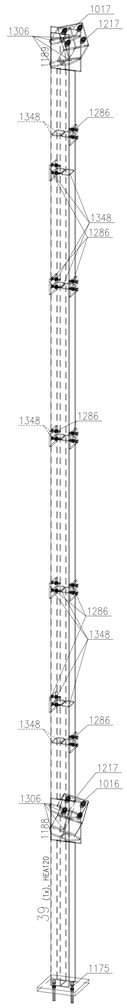
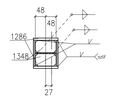
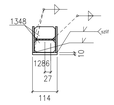
Poz. 39
skala 1:10



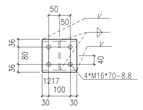




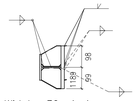
Przekrój 39, C-C



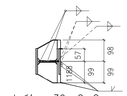
Przekrój 39, D-D



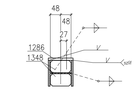
Widok 39, B-B



Widok 39, A-A



Przekrój 39, G-G



Przekrój 39, E-E

Widok 39, H-H

Widok 39, F-F

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
20	M12*50	82101	8.8	1.52	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.00	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.39 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	39	Elem.	1	HEA120	S235JR	6271	120.34	
2	1	1016	Elem.	1	HEA160	S235JR	233	6.58	
3	1	1017	Elem.	1	HEA160	S235JR	233	6.58	
4	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
5	1	1188	Elem.	1	BL15*197	S235JR	272	6.31	
6	1	1189	Elem.	1	BL15*197	S235JR	272	6.31	
7	1	1217	Elem.	2	BL15*152	S235JR	160	5.73	
8	1	1286	Elem.	10	BL100*10	S235JR	114	8.95	
9	1	1306	Elem.	8	BL8*91	S235JR	99	3.71	
10	1	1348	Elem.	14	BL6*57	S235JR	96	3.43	
Waga całkowita (kg)								180.21	
Gabaryty (W x S x D): 426 x 259 x 6296									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMLIFIKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-b-06200).
2. WYKONANIE WYMAGANA TECHNICZNE I TOLERANCJE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻNOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONAĆ W OPARCIU O PROCEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. MOŻLIWE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUŚCIONE 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 C5 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 OBNIŻAJĄCY NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA WYKONA PRÓBĘ OBOJĘTNĄ DO WYKONANIA NALEŻNIKA REFERENCYJNEGO.
   7.6. SYSTEM MALOWNICZY MUSI BYĆ ZGODNY Z WYMAGANĄ KOLORYSTYKĄ.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. MALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPĘCZNIAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1. (3. JAK I PODANA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. 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.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ILOŚCIOWY OSTWORNIE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJA ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE OZNACZONE STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 225 wg PN-EN-10164.

   PODKŁADKA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
   PRZED NALEŻY DOBIERAĆ ODPOWIEDNIMI MOMENTAMI ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRZEKUCIA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASTĄ WOLBROZNYM POWIERZCHNI STYKU.
   DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
   - DLA M12 SEK SPRĘŻAJĄCA Sv=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
   - DLA M16 SEK SPRĘŻAJĄCA Sv=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
   - DLA M20 SEK SPRĘŻAJĄCA Sv=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=430Nm

   WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mo NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NOMINALNE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ CHOCIAŻBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
   POWIERZCHNIE STYKOWE SPRĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI

Nieplanre 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	Data	Warsztat
Temat:			

"BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI"
w Pionkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Pionki

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień	Podpis
konstrukcja /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0231/PWOK/11	
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilot	PDK/0333/POOK/09	
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak		
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok		

Jednostka opracowująca:
AKA PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS
Bi-Oil Trading sp. Sp.ka Nr 1
26-670 Pionki
+48 535 115 201
e-mail: a.wilkos@interia.pl

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

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys. / rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.39	PW-KS-30 /
		Arkusz: A0