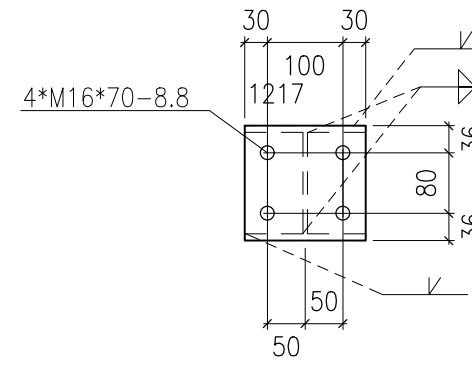
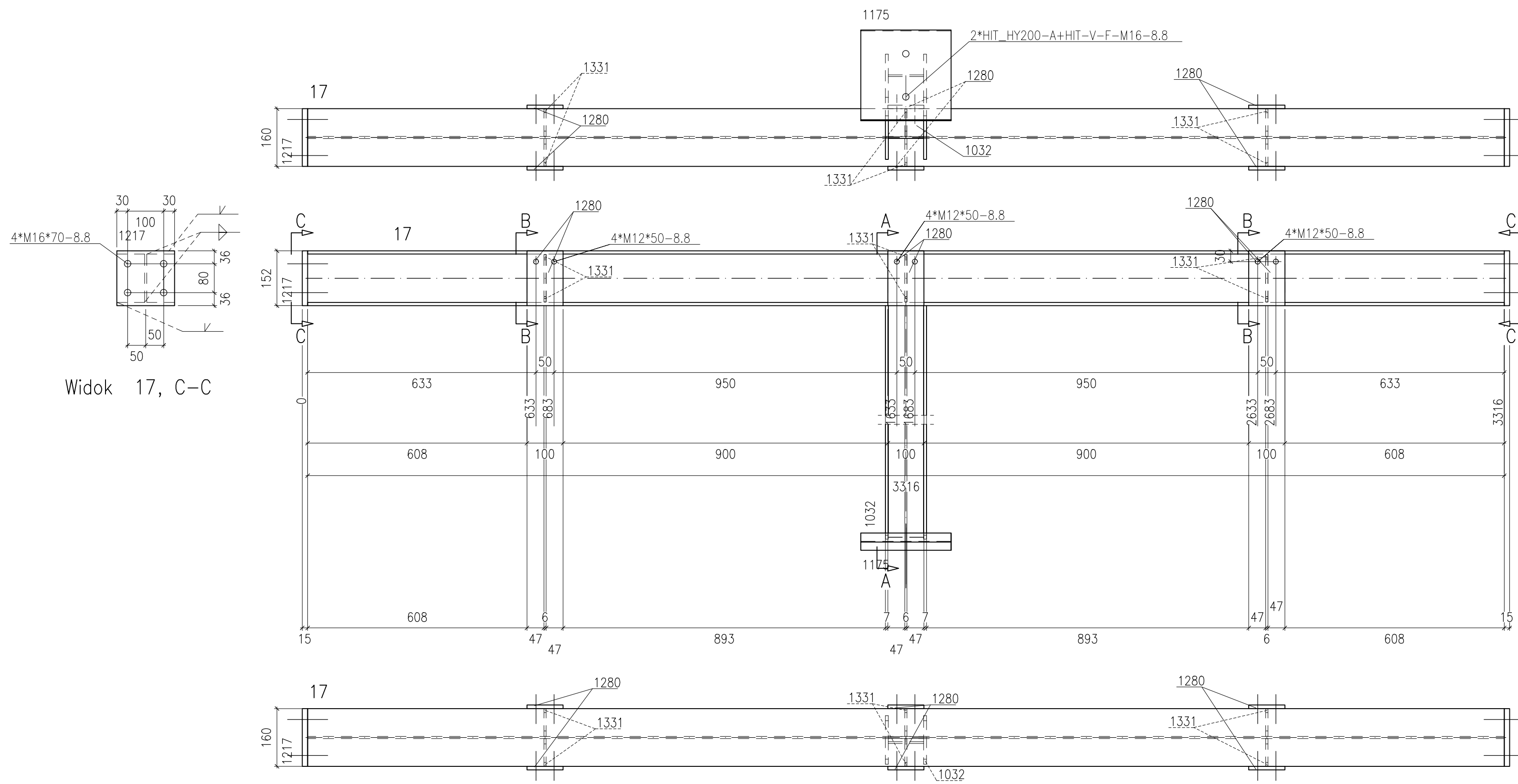
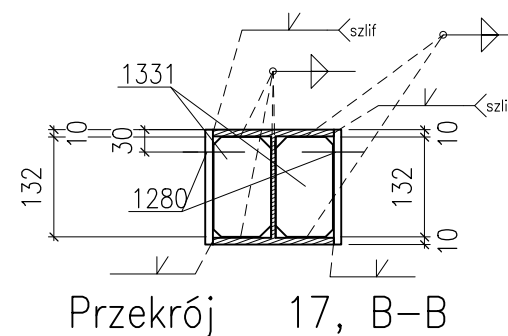


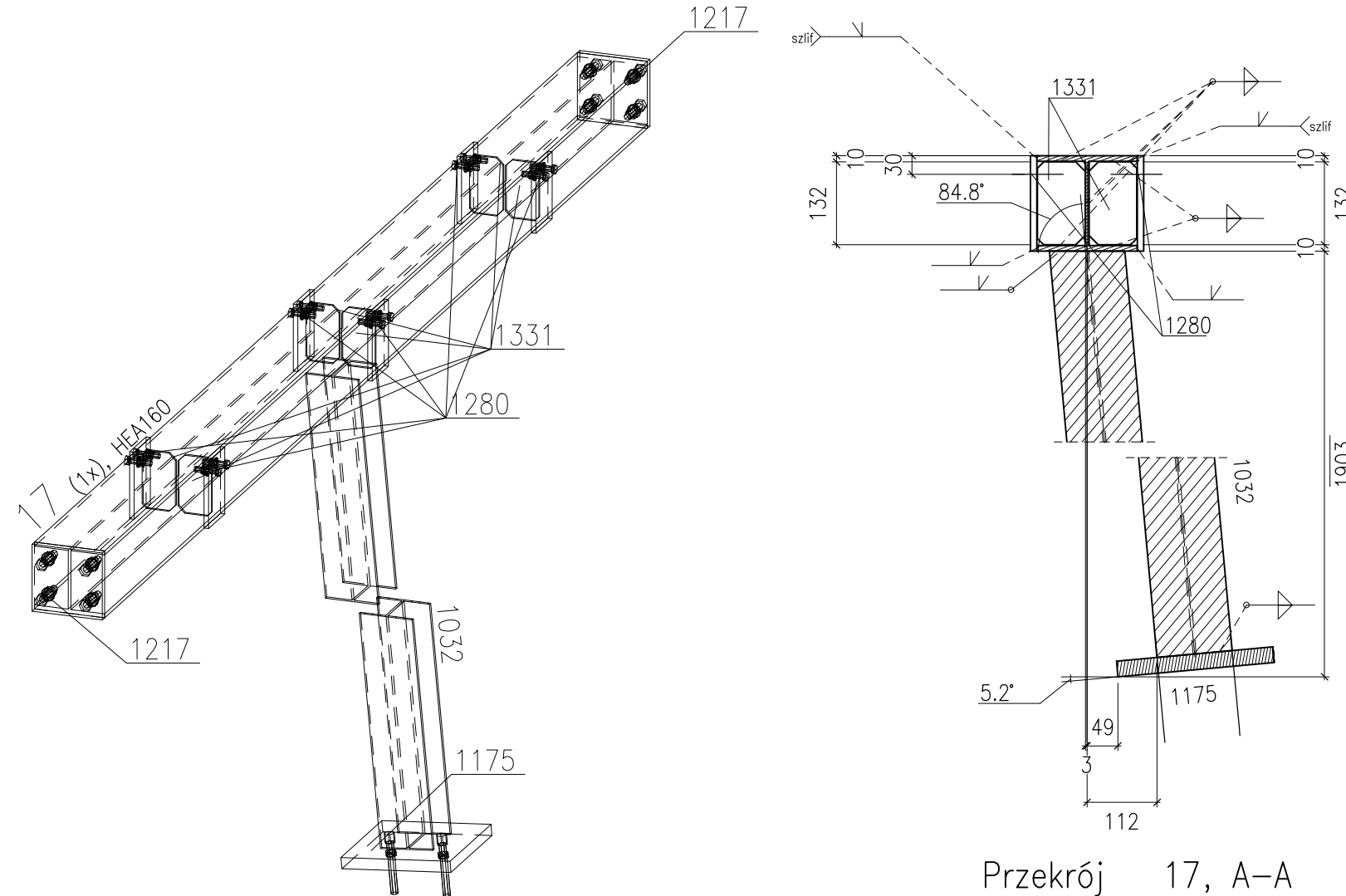
Poz. 17
skala 1:10



Widok 17, C-C



Przekrój 17, B-B



Przekrój 17, A-A

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
12	M12*50	82101	8.8	0.91	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.39	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego - Poz.17 Suma 1/1 x Wykonac

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	17	Elem.	1	HEA160	S235JR	3316	100.80	
2	1	1032	Elem.	1	HEA120	S235JR	1880	37.31	
3	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
4	1	1217	Elem.	2	BL15*152	S235JR	160	5.73	
5	1	1280	Elem.	6	BL100*10	S235JR	152	7.16	
6	1	1331	Elem.	6	BL6*76	S235JR	132	2.74	
Waga całkowita (kg)								166.00	
Gabaryty (W x S x D): 2055 x 388 x 3346									

- 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 spawalniczych C3).
 - POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKŁUCZYĆ ODKSZTACENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADCZENIE JAKOŚCI.
 - WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WŁASZCZYNĄ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
 - POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ ODCIŚCZONE I ODCYSZCZONE Z PIŁLU.
 - KONSTRUKCJA ODCYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ STRUMIENIOWO-OBRĘTĄ DO STOPNIA SAZ.5 ZGODNIE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
 - ZAPIECZECZENIE ANTYKOROZYJNE:
 - KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.T.:
 - KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
 - ZAPIECZECZENIU ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
 - TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ - ŚREDNI OKRES.
 - WYMAGANY OKRES OMBRANCI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT
 - WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBRÓBANY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
 - KOŁA WARSZTATOWE POWINNY WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
 - KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZDZIENIENIA Z INWESTOREM.
 - ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZAPIECZECZENIA P.POZ. MALOWAĆ ZESTAWIEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH WRAZEM ZAPIECZECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C3, C3 i JAK I PODANĄ KLASĄ OPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
 - PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOKI ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBUJĘTY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMKOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
 - STYKI - wg ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
 - ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
 - PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPRZĄCZĄ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
 - BLACHY CZYŚCONE W POŁĄCZENIACH SPRZĄŻANYCH BLACHY STOPIONE DZIWIARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.
 - POŁĄCZENIA SPRZĄŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
 - ŚRUBY NALEŻY DOKREŚLAĆ ODPÓWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJA OLIWNA BĄDZ SMAROWANA PASTA MOLIUBENIOWA POWIERZCHNI STYKÓW.
 - DLA M20 ŚRUBA SPRZĄŻAJĄCA S₀=160kN, MOMENT DOKREŚCENIA M₀=450Nm
 - DLA M12 ŚRUBA SPRZĄŻAJĄCA S₀=100kN, MOMENT DOKREŚCENIA M₀=250Nm
 - DLA M16 ŚRUBA SPRZĄŻAJĄCA S₀=150kN, MOMENT DOKREŚCENIA M₀=350Nm
 - DLA M20 ŚRUBA SPRZĄŻAJĄCA S₀=160kN, MOMENT DOKREŚCENIA M₀=450Nm
 - WARTOŚCI SIŁY SPRZĄŻAJĄCEJ F_v ORAZ MOMENTU DOKREŚCENIA ŚRUB M₀ NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NISZAKIWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ CHOROZYBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU ŚMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZNIKÓW.
 - POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĄŻANYCH NIE MALOWAĆ.

WYMARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI

Nieopisane spójniki:

- Pochainowe:
 - jednostronne ($\frac{A}{B}$) = 0.7 najmniejszej grubości spawanych elem.
 - dwustronne ($\frac{A}{B}$) = 0.5 najmniejszej grubości spawanych elem.
- Czołowe ($\frac{A}{B}$) - no pełny przelot.

Rewizja/Dla rewizji: _____ Data: _____ Wykonawca: _____

Temat: _____

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

Opracowanie / projektant	mgr inż. Adam Wilkos	Nr uprawnień	POK0201/PK0011	Podpis	Jednostka opracowująca
konstrukcja / architekt	mgr inż. Arkadiusz Głód	POK0103/PK0008			ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS ul. Filłowa 1 01-650 Warszawa tel. +48 22 645 50 00 fax +48 22 645 50 01 e-mail: biuro@ask.pl
opracowanie	mgr inż. Norbert Oczak				
opracowanie	mgr inż. Rafał Cwiok				

INWESTOR: _____ Nazwa rysunku: _____

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ul. Filłowa 1
00-611 Warszawa

Poz.17

Nr rys. | rrr.
PW-KS-16
Arkuż | A1