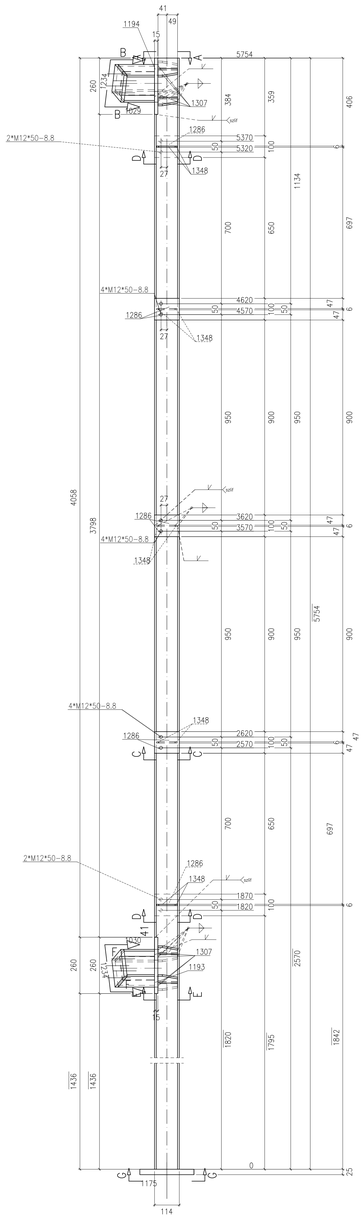
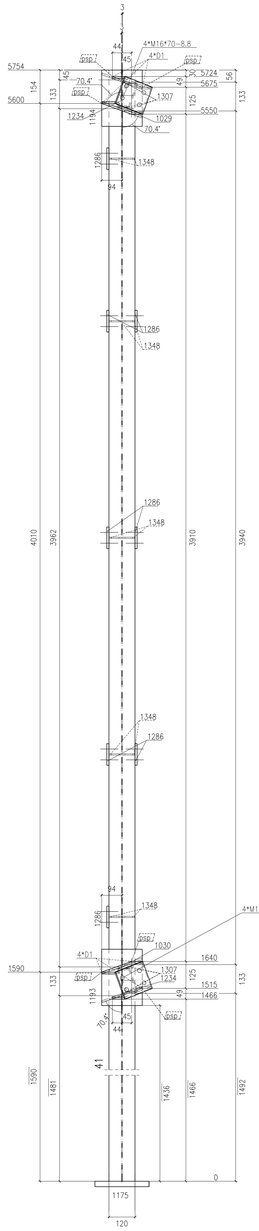
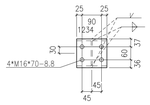
Poz. 41

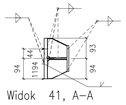
skala 1:10



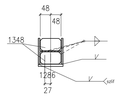




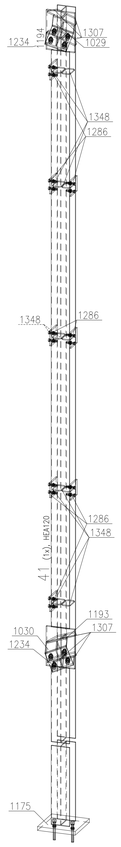
Widok 41, B-B

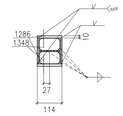


Widok 41, A-A

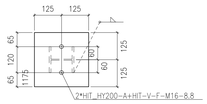


Przekrój 41, D-D

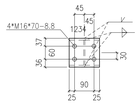




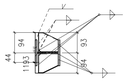
Przekrój 41, C-C



Widok 41, G-G



Widok 41, F-F



Przekrój 41, E-E

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
16	M12*50	82101	8.8	1.22	Montażowe
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.69	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz41 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	41	Elem.	1	HEA120	S235JR	5754	110.23	
2	1	1029	Elem.	1	HEA140	S235JR	193	4.02	
3	1	1030	Elem.	1	HEA140	S235JR	193	4.02	
4	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
5	1	1193	Elem.	1	BL15*187	S235JR	260	5.73	
6	1	1194	Elem.	1	BL15*187	S235JR	260	5.73	
7	1	1234	Elem.	2	BL140*15	S235JR	133	4.39	
8	1	1286	Elem.	8	BL100*10	S235JR	114	7.16	
9	1	1307	Elem.	8	BL8*90	S235JR	94	3.58	
10	1	1348	Elem.	10	BL6*57	S235JR	96	2.45	
Waga całkowita (kg)								159.58	
Gabaryty (W x S x D): 379 x 266 x 5779									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMPLETOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-b-06200).
2. WYKONANIE, WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCJE ZGODNE 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 ZIDENTYFIKUJE JEST WYGIĘĆ ZWIĄZECTWU JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MOGĄ BYĆ OZBILIŻUZCONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROBKĘ STRUMIENIOWO-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2,5 ZGODNE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KORODYLNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.1:
   7.1.1 KLASA KORODYLNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO-12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNEMI POSŁUGUJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWALOŚĆ 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.PRZ. WALCOWĄ ZESTAWEM FARBY MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 - JAK I PODANĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.1.
8. PO ZAWOKONOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNE UBITKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACH OBLODOWY NALEŻY WALCOWAĆ PO ZAWODOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.1).
9. ELEMENTY ZAMOCOWANE DO BETONU.
10. ELEMENTY OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGAROW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 225 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASTĄ, WOLBEDENIMI POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY FEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRĘŻAŃCA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Ma=100Nm
- DLA M16 SEA SPRĘŻAŃCA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Ma=250Nm
- DLA M20 SEA SPRĘŻAŃCA Sx=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Ma=450Nm

WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAŃCEJ I ALBO MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB MU NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ, ZWŁASZCZA W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI GWINTOWYCH, POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH NIE WALCOWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI

Nieoplone spoiny:
1. Pachwinowe:
   - jednostronne (⊥) = 0.7 najmniejszej grubości spawanych elem.
   - dwustronne (⊥) = 0.5 najmniejszej grubości spawanych elem.
2. Czołowe (—) – na pełny przekrój.

Rewizja	Opis rewizji	Data	Wyrewidził
Temat:			

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

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja (projektant)	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0231/PWOK/11		ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 1 tel. +48 48 612 50 84 fax +48 48 612 50 84 e-mail: a.i.wilkos@wp.pl
konstrukcja (sprawdzający)	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0161/POOK/08		Branża: konstrukcja; Fazę: projekt warsztatowy
rysunek	mgr inż. Norbert Oczak			Data: sierpień 2018; Skala: 1:10
wzornictwo	mgr inż. Rafał Ćwiok			
Inwestor:		Nazwa rysunku: Poz.41		Nr rys.: PW-KS-32; rew.: ; Arkusz: A0

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ul. Filtrowa 1
00-611 Warszawa