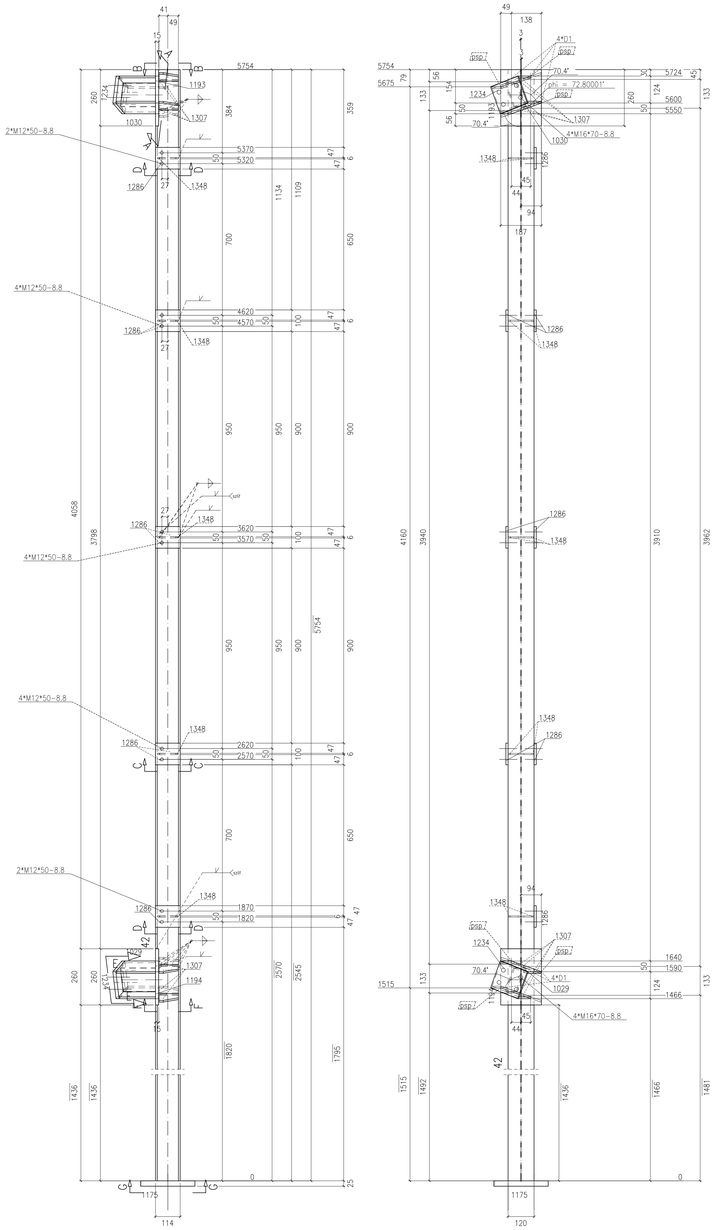
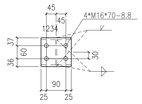
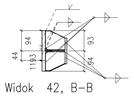
Poz. 42

skala 1:10

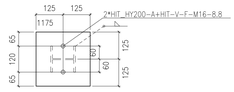




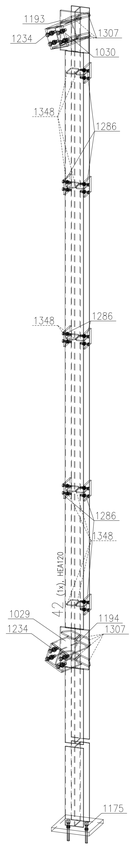
Widok 42, E-E

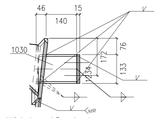


Widok 42, B-B

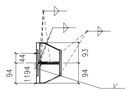


Widok 42, G-G

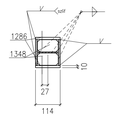




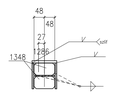
Widok 42, A-A



Przekrój 42, F-F



Przekrój 42, C-C



Przekrój 42, D-D

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

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.42 Suma 1/1 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Dlugosc	Waga	Ozn.
1	1	42	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 calkowita (kg)								159.58	
Gabaryty (W x S x D): 379 x 266 x 5779									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZWIĄZALEŃKOWNA DO EWC2 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 WAŻNOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ OEKSTATCENIA SPAWALNICZE. WYKONANIE ELEMENTÓW ZIOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZSUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PRZI.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ STRUMIENIOWO-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2,5 ZGODNE 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 – SWIEŻNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYSTARCZA KONSTRUKCJA BĘDZIE ODOMAZYNI DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA WARSTWĘ POWŁOKI BĘDZIE ŚPOSOBJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. ZALECANE SYSTEMY POWŁOKOWE ZGODNE Z KARTAMI KATALOGOWYMI.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.PRZ. WALOWNIE ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODANA KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBŁODNY NALEŻY WALOWAĆ 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 CZOLOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGAROW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRĘZANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ DOTWARCZENIA MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMIENIA BĄDŹ ŚMAROWANIA PAŁCIA WOLBIDENOWĄ POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY FEDER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sa=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
– DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sa=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
– DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sa=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=400Nm.
WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fs ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB WG 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 ŚMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH NIE WALOWAĆ.

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 przetlop.

Rewizja	Data rewizji	Data	Wprowadził
Temat:			

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

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja (projektant)	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0331/POKI/11		A&K PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Kopalna Nr 1 tel. 48 612 10 10 tel. 48 516 12 101 www.akprojektowanie.pl
konstrukcja (sprawdzający)	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0163/POOK/08		branża: konstrukcja; faza: projekt wykonawczy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			data: sierpień 2018; skala: 1:10
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Treść:	Nazwa rysunku:	Nr rys. / rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.42	PW-KS-33 / Arkusz: A0