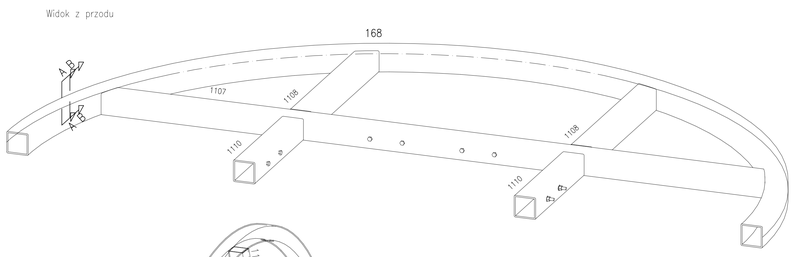
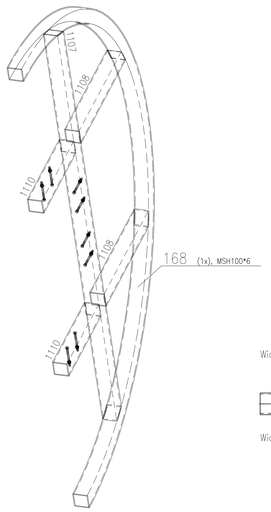
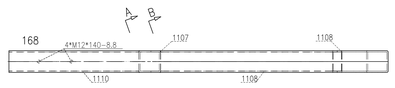
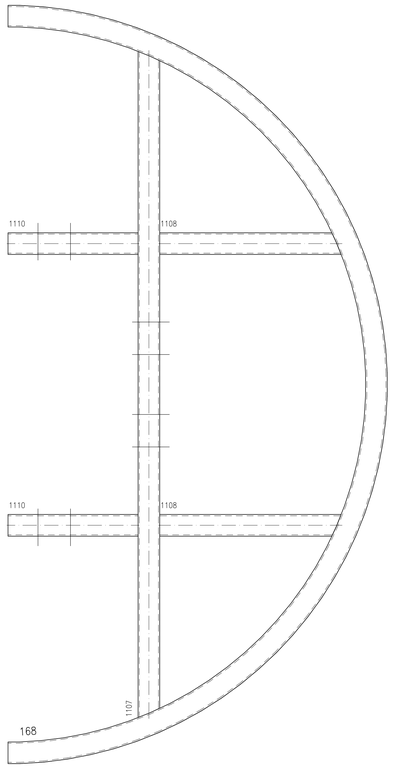
Poz. 168
skala 1:10







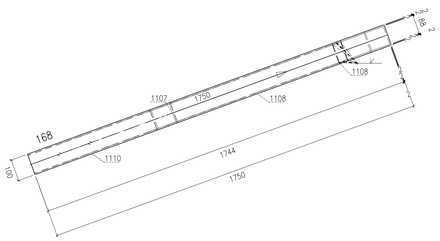
Widok z tyłu



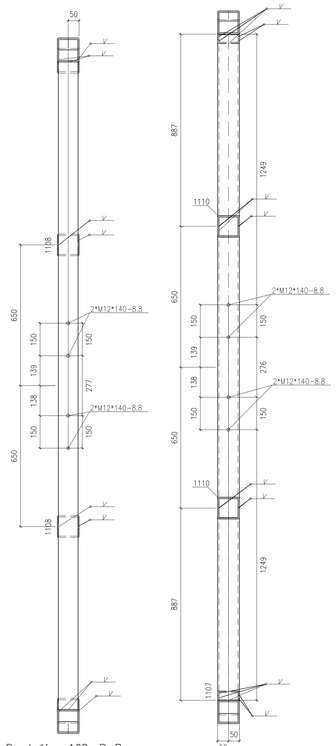
Widok z dołu

Widok z lewej

Widok z prawej



Widok z góry



Przekrój 168, B–B

Przekrój 168, A–A

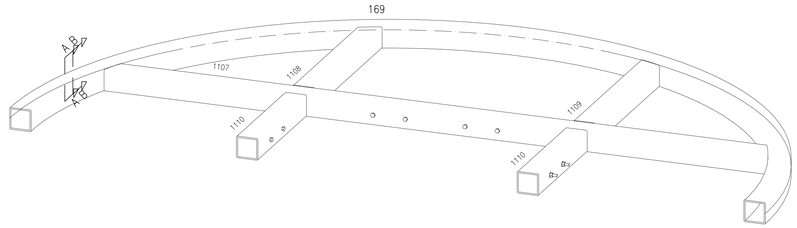
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M12*140	82101	8.8	1.25	Montażowe

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.168 Suma 1/1 x Wykonać

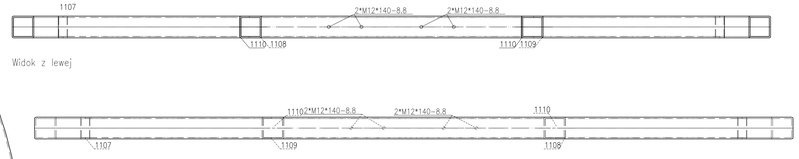
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	168	Elem.	1	MSH100*6	S235JR	5500	91.92	
2	1	1107	Elem.	1	MSH100*6	S235JR	3074	52.17	
3	1	1108	Elem.	2	MSH100*6	S235JR	837	28.08	
4	1	1110	Elem.	2	MSH100*6	S235JR	600	20.65	
Waga całkowita (kg)								192.82	

Gabaryty (W x S x D): 100 x 3500 x 1750

Poz. 169
skala 1:10

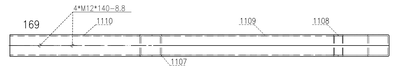


Widok z przodu



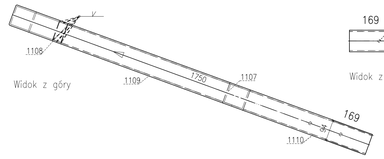
Widok z lewej

Widok z prawej

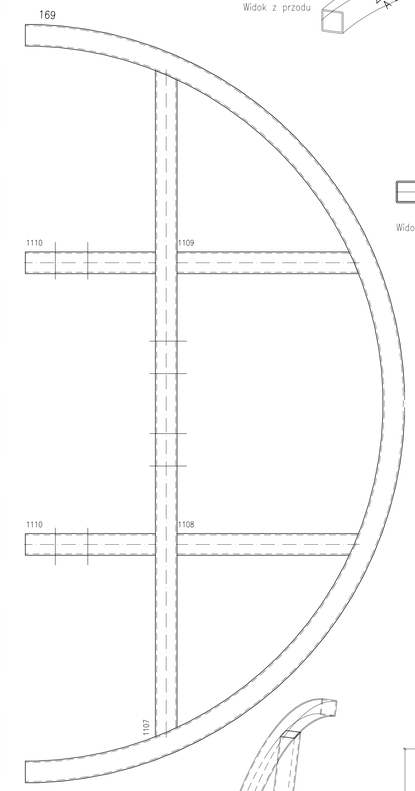


Widok z tyłu

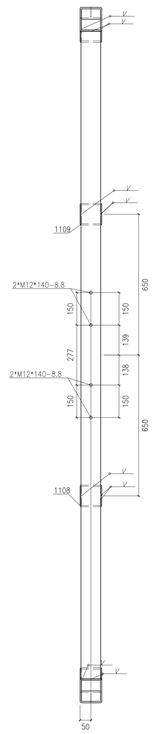
Widok z przodu



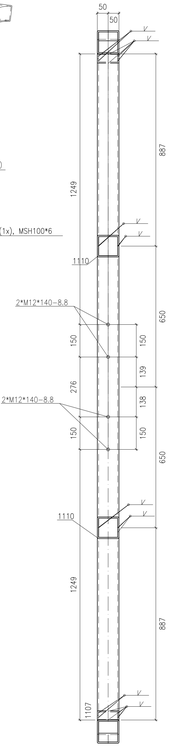
Widok z góry



Widok z dołu



Przekrój 169, B–B



Przekrój 169, A–A

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
8	M12*140	82101	8.8	1.25	Montażowe

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.169 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	169	Elem.	1	MSH100*6	S235JR	5500	91.92	
2	1	1107	Elem.	1	MSH100*6	S235JR	3074	52.17	
3	1	1108	Elem.	1	MSH100*6	S235JR	837	14.04	
4	1	1109	Elem.	1	MSH100*6	S235JR	837	14.04	
5	1	1110	Elem.	2	MSH100*6	S235JR	600	20.65	
Waga całkowita (kg)								192.82	

Gabaryty (W x S x D): 100 x 3500 x 1750

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMPLETKOWANA 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 WAŻOWOŚCI SPOIN 3 (wg podstawie nieizgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZODOWIĄZANY JEST WYDAĆ ZAWODZTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZBLUŻUSZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
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. TRWAŁE ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE O TOLERUJĄ RÓŻNE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ OCHRONY ANTYKOROZYJNEJ 15 LAT.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBRAWCZY NIE PORNIEŻEJ BYĆ WIĘCEJ NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA WALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA WARSTWĘ POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO USZCZONENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. WALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODAWA KLASA ODPORNOŚCI OGNOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAWOTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBITKI POWŁÓK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODOWY NALEŻY WALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. UGIĘCIAMI OCYWKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRZĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMIENIA BĄDŹ ZAMOCOWANA PASTĄ, WOLBEDENOWĄ POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SEA SPRZĘŻAŃCA Sn=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mn=100Nm
– DLA M16 SEA SPRZĘŻAŃCA Sn=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mn=250Nm
– DLA M20 SEA SPRZĘŻAŃCA Sn=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mn=450Nm
WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻAŃCZEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUBY Mn NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ WOŻNIĆ SIĘ CHOCIAŻBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĘŻANYCH NIE WALOWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI
Nieopłone 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	Wprowadził
Temat:			

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

Opracowanie	Imię i nazwisko	Nr uprawnień	Podpis	Jednostka opracowująca
konstrukcja (projektant)	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0331/POOK/11		A&K PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 25-016 Kielce, ul. Sienna nr 1 tel. 41 36 12 200 ul. Sienna 20 26-600 Radom tel. 48 361 20 20
konstrukcja (konstruktor)	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0331/POOK/08		Branża: konstrukcja
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			Faza: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			Data: sierpień 2018 Skala: 1:10

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys.	rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.168,169	PW-KS-69	
		Arkusz: A0	