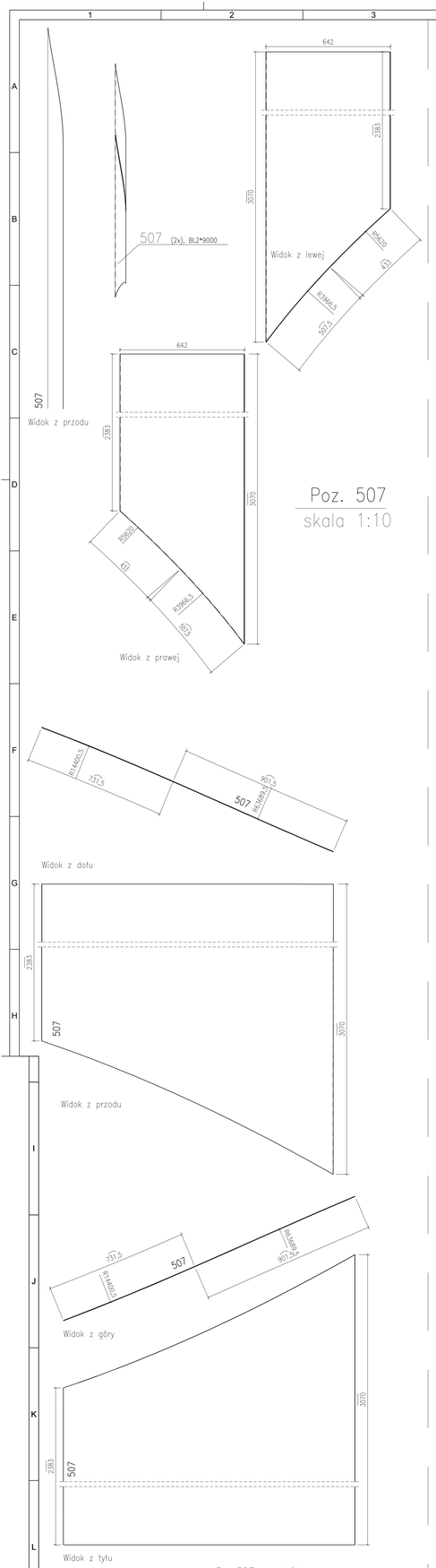
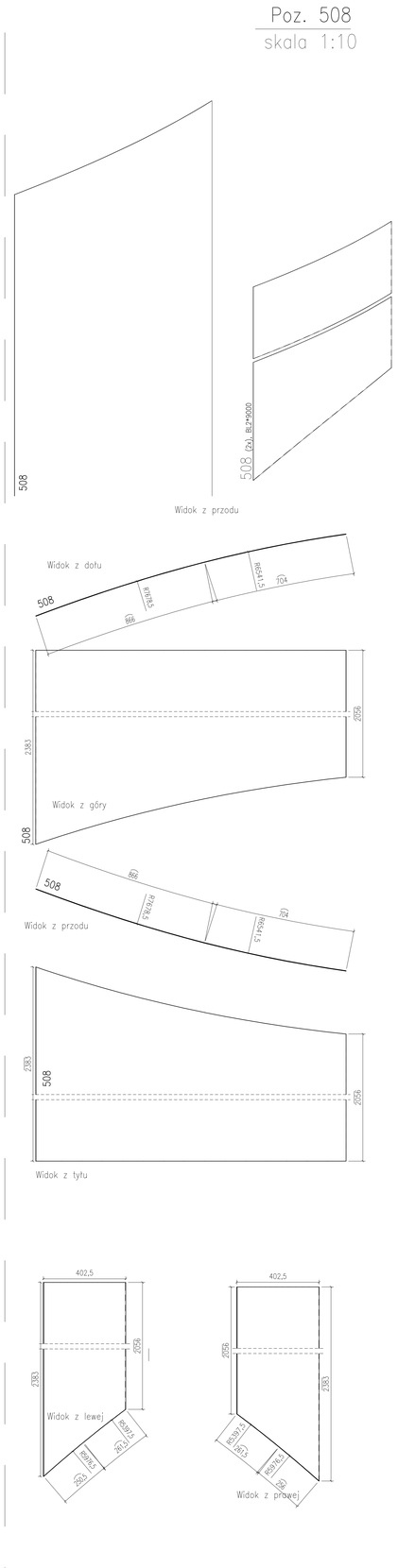
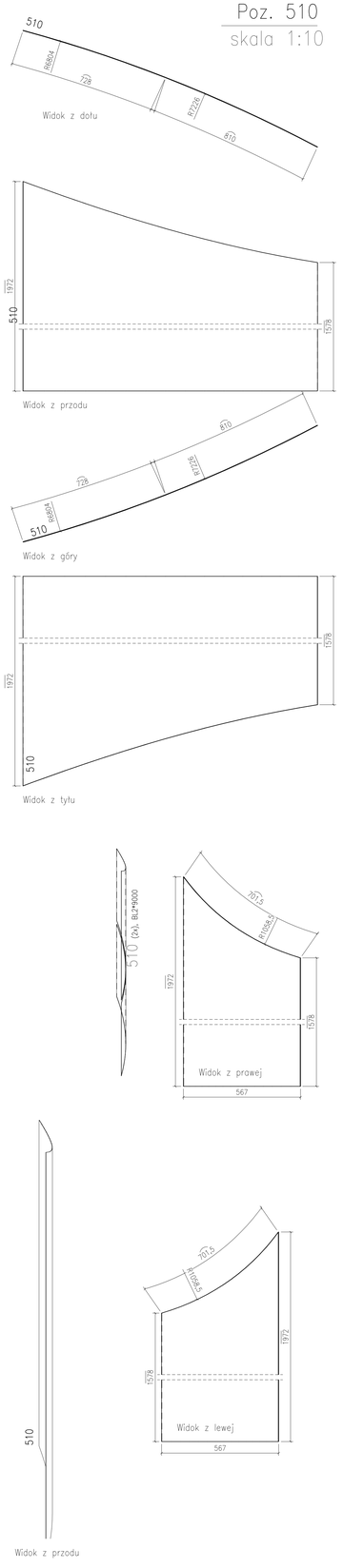


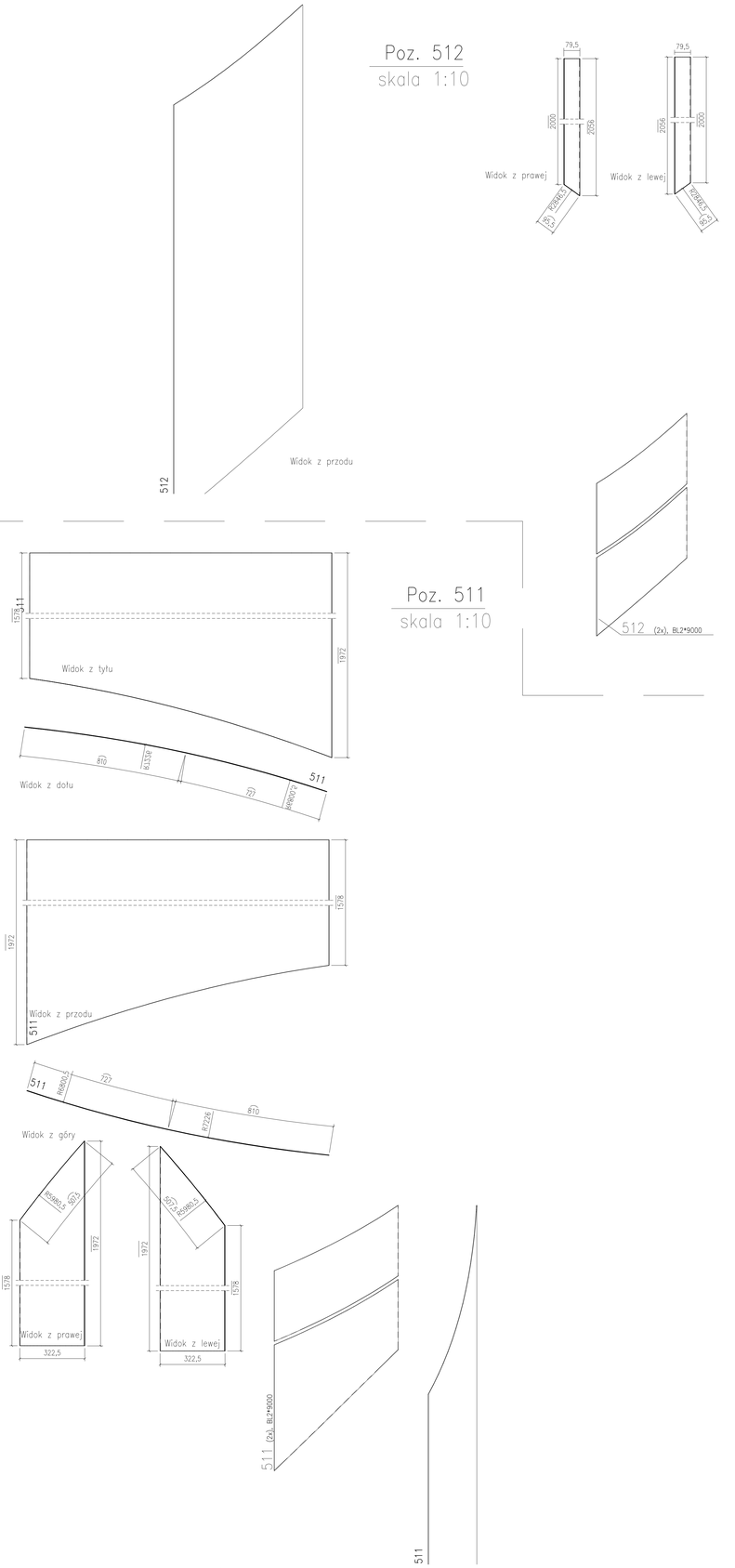
Poz. 507
skala 1:10



Poz. 508
skala 1:10



Poz. 510
skala 1:10



Poz. 512
skala 1:10

Poz. 511
skala 1:10

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz512 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	512	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	1513	47.85	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.507 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	507	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	1633	69.19	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.508 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	508	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	1570	54.01	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.510 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	510	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	1538	42.16	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.511 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	511	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	1538	42.16	

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMPLEKSOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN–EN–1090–2 (KLASA 2 wg PN–s–06200).
2. WYKONANIE, WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCE ZGODNE Z NORMĄ PN–EN–1090–2.
3. KLASA WRAŻLIWOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów nieciągłości spawalniczych C).
   PODŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W ORARCU O PROCEY TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ OCKSZTALCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WCIĘLKIE ZWARY KONSTRUKCYJNE WYMAGĄ PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZESTAĆ I ZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OTRUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PIŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OMROŚNĄ STRUMIENIOWO–ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2½ 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. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE ZGODNIE Z NORMĄ PN–ISO 12944 DLA ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SIECIA ZWIĘZŁA.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDĄ WARSTWĘ POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NUMEROWANEJ OD UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.PO2. MALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POŻAWIA KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWNIAU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ ŁNDENTALNIE LEPYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLEOONY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJA WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJA ZWIĄZANE SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOLOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY SYSPOWE ŁŁWCIARSKIE 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 OLMENIA BĄDŹ SMAROWANA PAŚCIA WOLBEDCKNA POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓR FIRMY PEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
– DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
– DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sx=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm
WARTOŚCI SIEY SPRĘŻAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mo 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 SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

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 przetop.

Rewizja	Opis rewizji	Data	Sprawdził
Temat:			

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

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja /projekt/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0231/PWOK/13		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa nr 1 tel. 48 612 10 20 tel 48 612 10 30 www.aak.com.pl
konstrukcja /sprawdzał/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0163/PDOK/08		Branża: konstrukcja / Faza: projekt warsztatowy
sprawdzał	mgr inż. Norbert Oczak			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10
sprawdzał	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys. / rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.507,508,510,511,512	PW-KS-01
	Arkusz: A0	