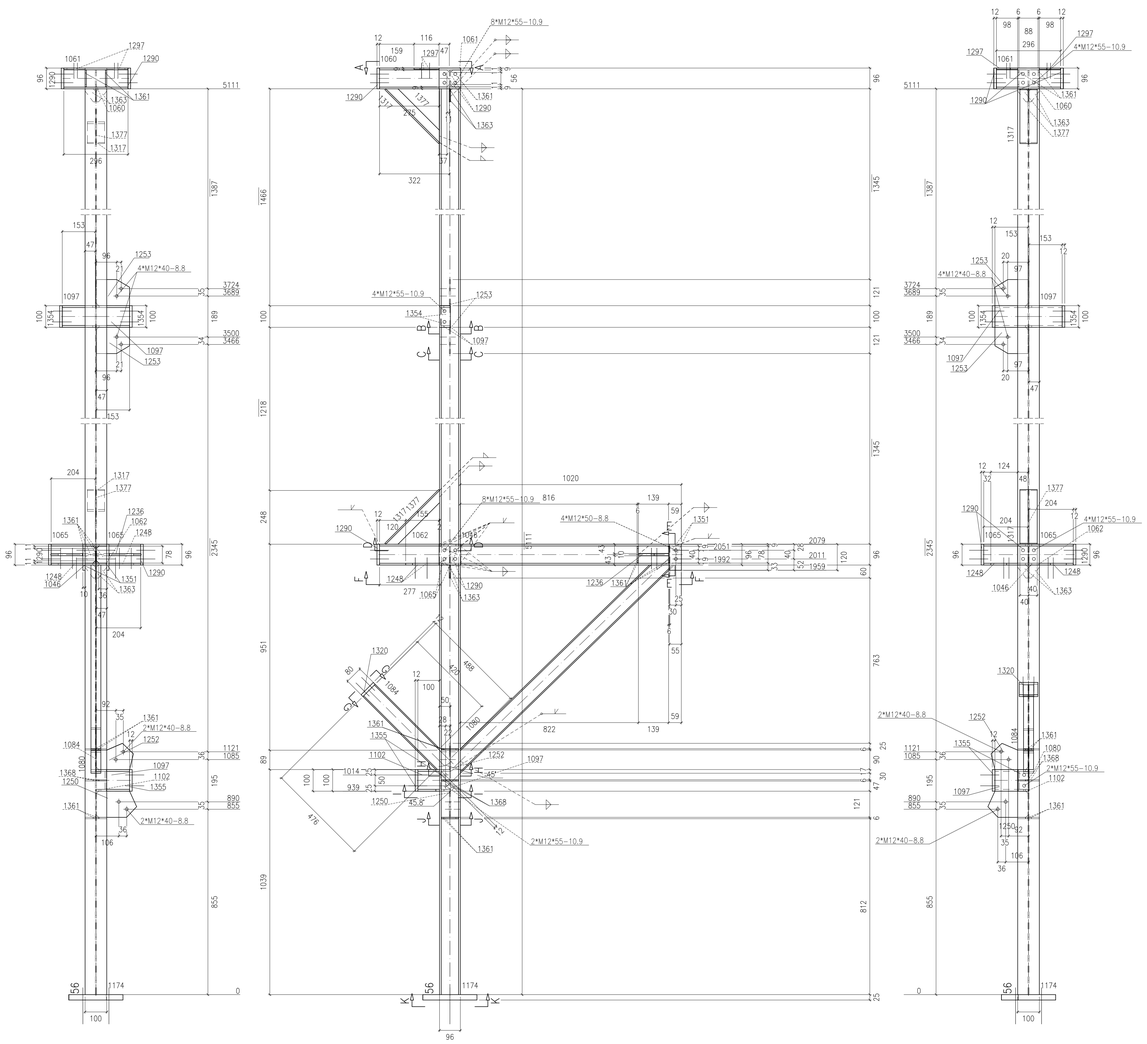
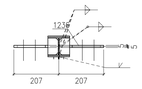
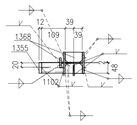
Poz. 56

skala 1:10

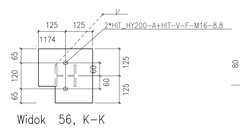




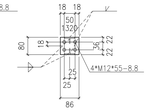
Widok 56, E–E



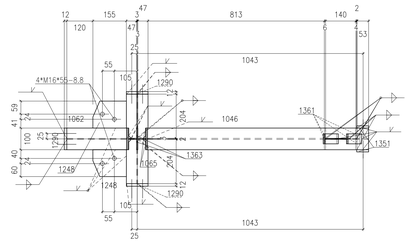
Przekrój 56, I–I



Widok 56, K–K



Widok 56, G–G

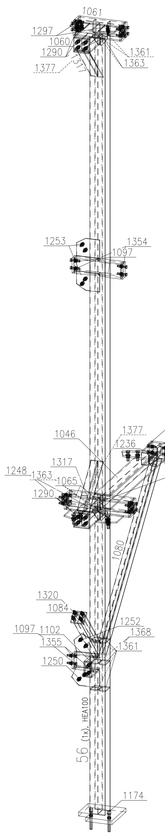


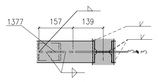
Przekrój 56, F–F

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
36	M12*55	82101	10.9	2.90	Montażowe
4	M12*50	82101	8.8	0.30	Montażowe
12	M12*40	82101	8.8	0.80	Montażowe
8	M16*55	82101	8.8	1.28	Montażowe
2	HIT_HY200–A+HIT–V–F–M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				5.29	

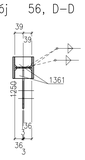
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.56 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tor	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	56	Elem.	1	HEA100	S235JR	5111	85.35	
2	1	1046	Elem.	1	HEA100	S235JR	1020	16.98	
3	1	1060	Elem.	1	HEA100	S235JR	322	4.73	
4	1	1061	Elem.	1	HEA100	S235JR	296	4.95	
5	1	1062	Elem.	1	HEA100	S235JR	277	4.62	
6	1	1065	Elem.	2	HEA100	S235JR	204	6.50	
7	1	1080	Elem.	1	IPE80	S235JR	1378	7.79	
8	1	1084	Elem.	1	IPE80	S235JR	488	2.72	
9	1	1097	Elem.	3	U100	S235JR	153	4.12	
10	1	1102	Elem.	1	U100	S235JR	100	1.00	
11	1	1174	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	11.10	
12	1	1236	Elem.	1	BL10*139	S235JR	414	3.58	
13	1	1248	Elem.	2	BL8*124	S235JR	154	2.26	
14	1	1250	Elem.	1	BL6*121	S235JR	185	0.94	
15	1	1252	Elem.	1	BL6*121	S235JR	170	0.76	
16	1	1253	Elem.	2	BL6*121	S235JR	153	1.63	
17	1	1290	Elem.	6	BL100*12	S235JR	96	5.43	
18	1	1297	Elem.	2	BL6*98	S235JR	116	0.98	
19	1	1317	Elem.	2	BL80*6	S235JR	351	2.64	
20	1	1320	Elem.	1	BL80*12	S235JR	86	0.65	
21	1	1351	Elem.	2	BL55*10	S235JR	120	1.04	
22	1	1354	Elem.	2	BL50*12	S235JR	100	0.94	
23	1	1355	Elem.	2	BL50*12	S235JR	100	0.94	
24	1	1361	Elem.	10	BL6*48	S235JR	78	1.69	
25	1	1363	Elem.	4	BL6*48	S235JR	60	0.35	
26	1	1368	Elem.	2	BL6*47	S235JR	78	0.33	
27	1	1377	Elem.	2	BL6*40	S235JR	351	1.17	
Waga całkowita (kg)								175.20	
Gabaryty (W x S x D): 1478 x 437 x 5232									

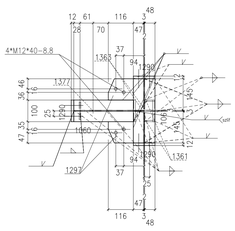




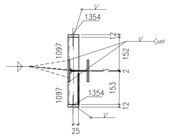
Przekrój 56, D–D



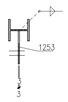
Przekrój 56, J–J



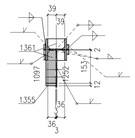
Widok 56, A–A



Przekrój 56, B–B



Przekrój 56, C–C



Przekrój 56, H–H

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMPLETOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPRAWNYCH 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).
   PODLEGAJĄ SPAWANIE NALEŻY WYKONAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ OCHŁUTRZELENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZIDOWNIAZAY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WIĘZLIWE ZAWIRY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZESNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OTRUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ 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 C5 wg PN–ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWIAZAJĄ NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONANIE KONSTRUKCJI BEZ OBOWIĄZKU DO WYKONANIA DALSZEJ NAPRAWY REFERENCYJNEGO.
   7.6. MATERIAŁY ANTYKOROZYJNE NALEŻY DOBRAĆ W ZALEŻNOŚCI OD ROZMIARU ACUJEŻE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POZ. WALCMAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POZIOMU KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ ŁMENTALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY GIĘBOWY NALEŻY WALCMAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAYGZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI J25 wg PN–EN–10164.

   POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
   – ŚRUBY NALEŻY DOBRAĆ ODPOWIEDNIMI MOMENTAM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PRZEDA WOLBIEDNIMI POWIERZCHNI STYKU.
   DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER 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=400Nm
   WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUBI 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

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

Rewizja/Data 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 /projekt/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0201/PWOK/11		AKA PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 8–08 Pionki, ul. Żeromskiego 1 tel. 48 615 12 00 +48 501 102 201 www.akaadamwilkos.pl
konstrukcja /nadzorujący/	mgr inż. Arkadiusz Gilert	PDK/0163/POOK/08		Branża: konstrukcja / Faza: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys. / rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.56	PW-KS-42
	Arkusz: A0	