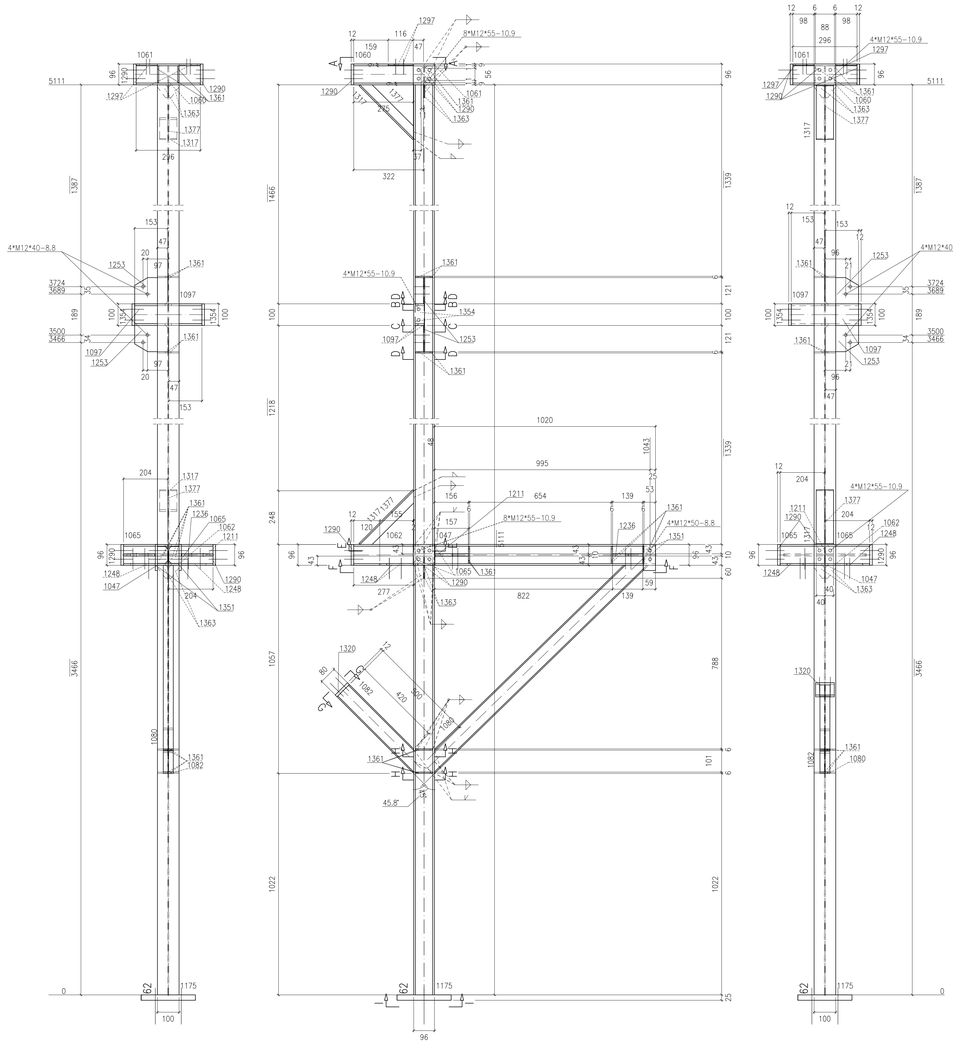
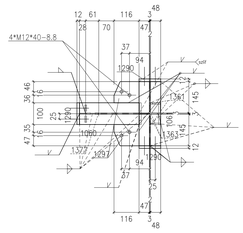
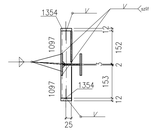
Poz. 62

skala 1:10

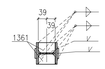




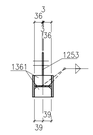
Widok 62, A–A



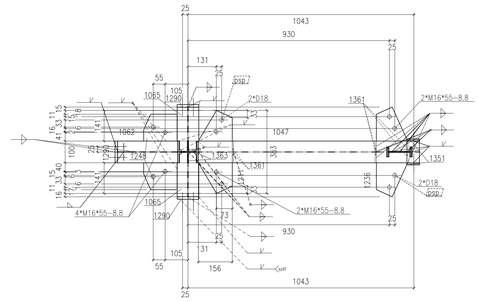
Przekrój 62, C–C



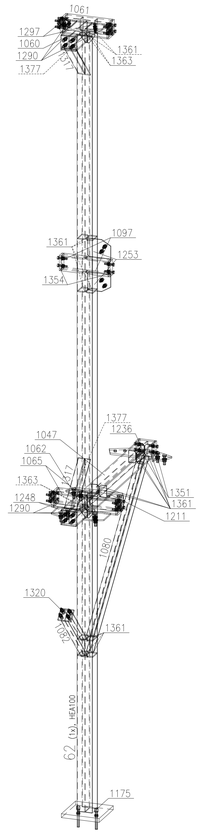
Przekrój 62, H–H



Przekrój 62, D–D



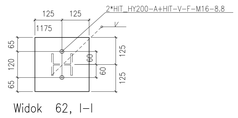
Przekrój 62, F–F



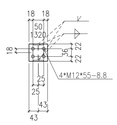
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
4	M12*50	82101	8.8	0.30	Montażowe
8	M12*40	82101	8.8	0.54	Montażowe
32	M12*55	82101	10.9	2.58	Montażowe
8	M16*55	82101	8.8	1.28	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				4.70	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.62 Suma 1/1 x Wykonać

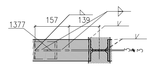
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	62	Elem.	1	HEA100	S235JR	5111	85.35	
2	1	1047	Elem.	1	HEA100	S235JR	1020	16.90	
3	1	1060	Elem.	1	HEA100	S235JR	322	4.73	
4	1	1061	Elem.	1	HEA100	S235JR	296	4.95	
5	1	1062	Elem.	1	HEA100	S235JR	277	4.62	
6	1	1065	Elem.	2	HEA100	S235JR	204	6.50	
7	1	1080	Elem.	1	IPE80	S235JR	1378	7.79	
8	1	1082	Elem.	1	IPE80	S235JR	500	2.76	
9	1	1097	Elem.	2	U100	S235JR	153	2.75	
10	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
11	1	1211	Elem.	1	BL10*156	S235JR	383	3.58	
12	1	1236	Elem.	1	BL10*139	S235JR	414	3.58	
13	1	1248	Elem.	2	BL8*124	S235JR	154	2.26	
14	1	1253	Elem.	2	BL6*121	S235JR	153	1.63	
15	1	1290	Elem.	6	BL100*12	S235JR	96	5.43	
16	1	1297	Elem.	2	BL6*98	S235JR	116	0.98	
17	1	1317	Elem.	2	BL80*6	S235JR	351	2.64	
18	1	1320	Elem.	1	BL80*12	S235JR	86	0.65	
19	1	1351	Elem.	2	BL55*10	S235JR	120	1.04	
20	1	1354	Elem.	2	BL50*12	S235JR	100	0.94	
21	1	1361	Elem.	16	BL6*48	S235JR	78	2.70	
22	1	1363	Elem.	4	BL6*48	S235JR	60	0.35	
23	1	1377	Elem.	2	BL6*40	S235JR	351	1.17	
Waga całkowita (kg)								175.58	
Gabaryty (W x S x D): 1478 x 437 x 5232									



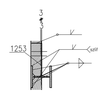
Widok 62, I–I



Widok 62, G–G



Przekrój 62, E–E



Przekrój 62, B–B

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZAKWALIFIKOWANA 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 WAŻNOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów nieciągłości spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODczAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PRZO.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROBKĘ STRUMIENIOWO–ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2½ ZGODNE Z NORMĄ PN–EN ISO 8501–1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE WG OPISU P.T.
   7.2. KLASA KOROZYJNOŚCI SRODOWISKA C3 wg PN–ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – 5WLOW OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ZOBOWIĄZANY 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.POŻ. MALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POŻAWA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁÓK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBUDOWY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI DOYWORNIKOWE DOWORNO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY STALOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE ŻEBROWORÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 225 wg PN–EN–10164.

   POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
   ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIMI MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMEWNA (BĄDŹ SMAROWNIA PASTA WOLBEDONA) POWIERZCHNI STYKU.
   DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
   – DLA M12 SEA SPRĘŻAŃCA Sn=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mn=100Nm
   – DLA M16 SEA SPRĘŻAŃCA Sn=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mn=250Nm
   – DLA M20 SEA SPRĘŻAŃCA Sn=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mn=450Nm
   WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAŃCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUBI Mn NALEŻY ZOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECONE 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 /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0201/PWOK/10		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 1 tel. +48 48 612 00 66 +48 48 612 00 99 www.aak.com.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0103/PDOK/09		Branża: konstrukcja; Faza: projekt wykonawczy
wykonawczy	mgr inż. Norbert Oczak			Data: serpień 2018; Skala: 1:10
wykonawczy	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys.:	Rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.62	PW-KS-48	
		Arkusz: A0	