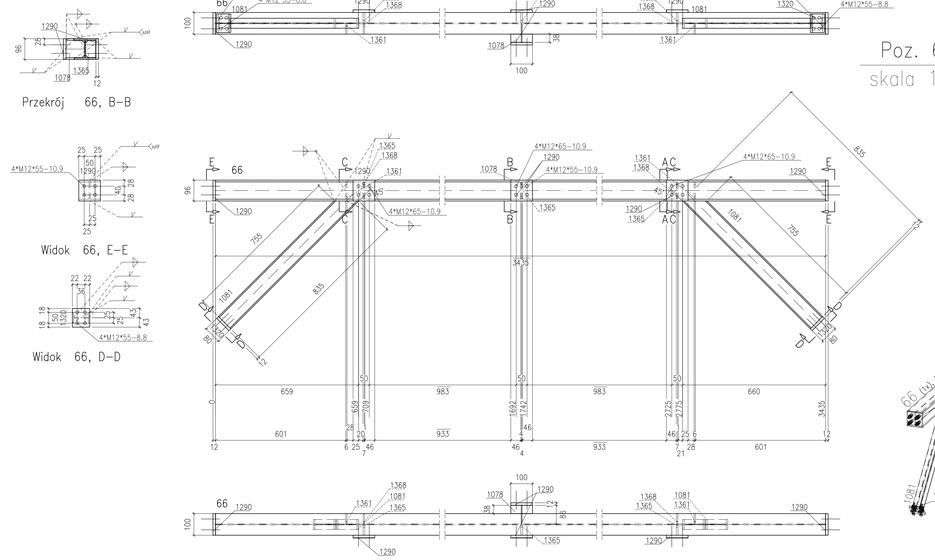
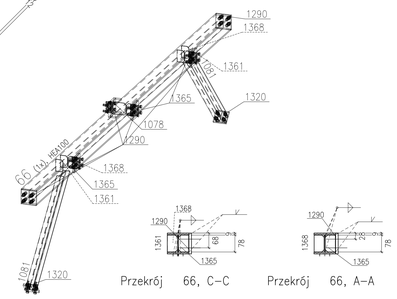


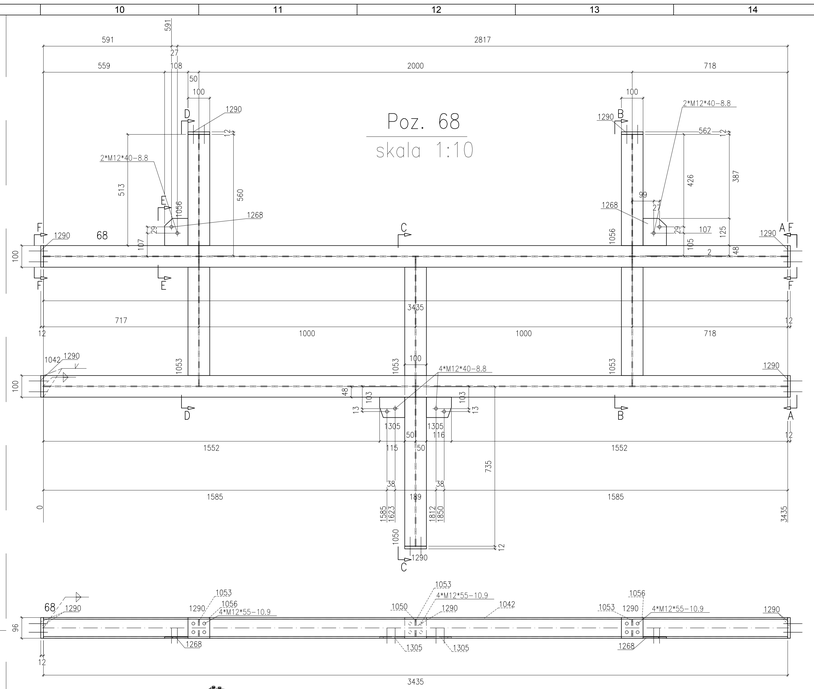
Poz. 66
skala 1:10

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.66 Suma 1/1 x Wykonać

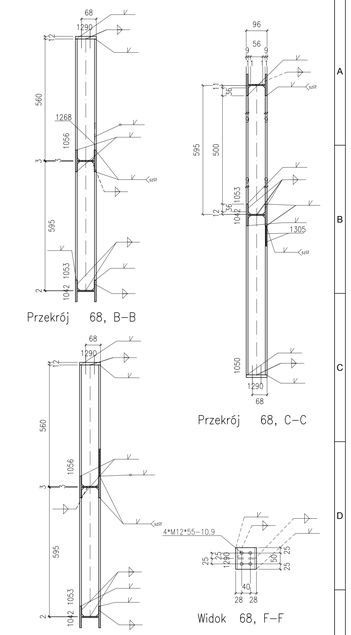
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	66	Elem.	1	HEA100	S235JR	3435	57.36	
2	1	1078	Elem.	1	HEA100	S235JR	85	0.78	
3	1	1081	Elem.	2	IPE80	S235JR	835	9.53	
4	1	1290	Elem.	6	BL100*12	S235JR	96	5.43	
5	1	1320	Elem.	2	BL80*12	S235JR	86	1.30	
6	1	1361	Elem.	2	BL6*48	S235JR	78	0.34	
7	1	1365	Elem.	3	BL8*47	S235JR	78	0.66	
8	1	1368	Elem.	2	BL6*47	S235JR	78	0.33	
Waga całkowita (kg)								75.73	
Gabaryty (W x S x D): 695 x 162 x 3459									

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
20	M12*55	82101	10.9	1.61	Montażowe
12	M12*65	82101	10.9	0.71	Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.32	



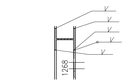


Poz. 68
skala 1:10

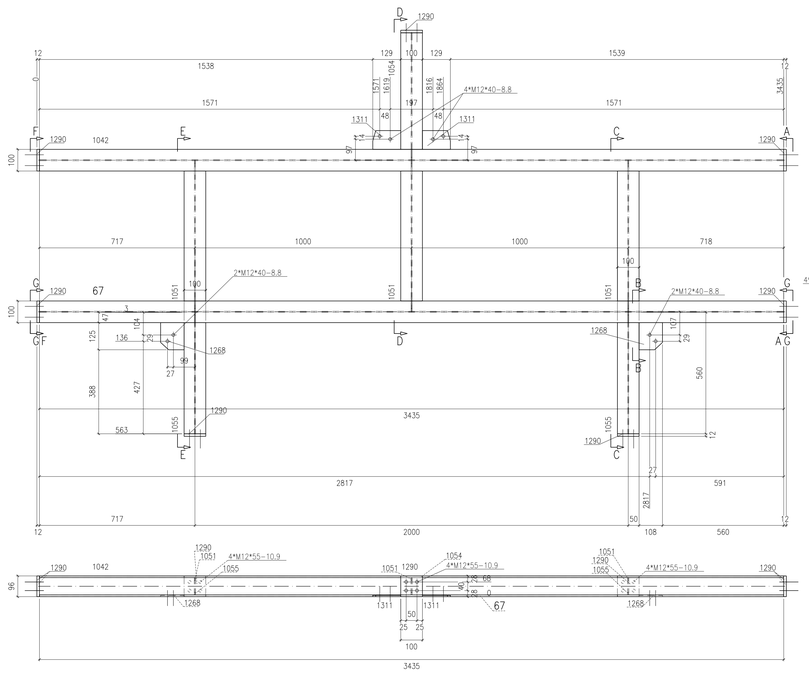


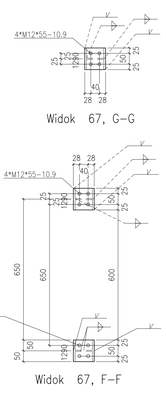
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.68 Suma 1/1 x Wykonać

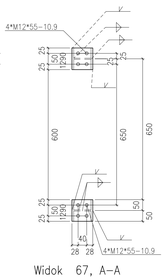
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	68	Elem.	1	HEA100	S235JR	3435	57.36	
2	1	1042	Elem.	1	HEA100	S235JR	3435	57.36	
3	1	1050	Elem.	1	HEA100	S235JR	735	11.64	
4	1	1053	Elem.	3	HEA100	S235JR	595	25.95	
5	1	1056	Elem.	2	HEA100	S235JR	560	17.43	
6	1	1268	Elem.	2	BL6*108	S235JR	125	1.21	
7	1	1290	Elem.	7	BL100*12	S235JR	96	6.33	
8	1	1305	Elem.	2	BL6*94	S235JR	116	0.98	
Waga całkowita (kg)								178.27	
Gabaryty (W x S x D): 96 x 1925 x 3459									

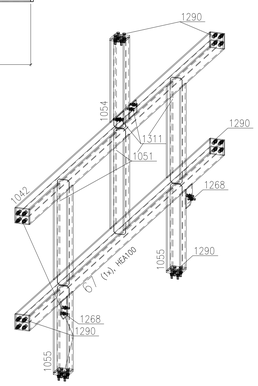

Przekrój 67, B–B

Poz. 67
skala 1:10



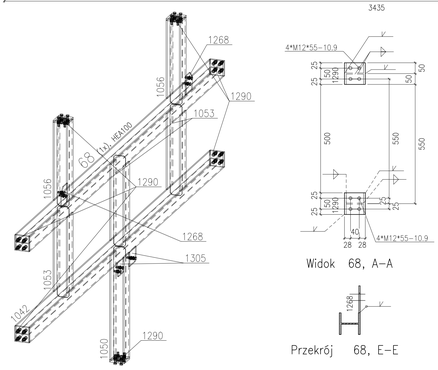



Widok 67, A–A



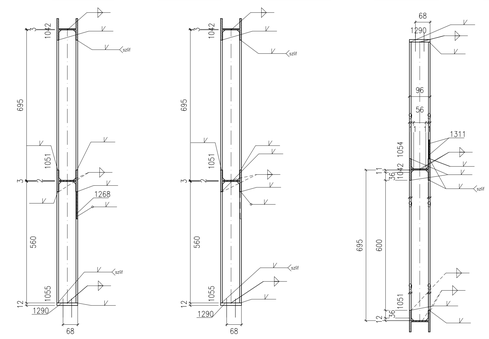
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego–Poz.67 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	67	Elem.	1	HEA100	S235JR	3435	57.36	
2	1	1042	Elem.	1	HEA100	S235JR	3435	57.36	
3	1	1051	Elem.	3	HEA100	S235JR	695	30.96	
4	1	1054	Elem.	1	HEA100	S235JR	585	9.13	
5	1	1055	Elem.	2	HEA100	S235JR	560	17.43	
6	1	1268	Elem.	2	BL6*108	S235JR	125	1.21	
7	1	1290	Elem.	7	BL100*12	S235JR	96	6.33	
8	1	1311	Elem.	2	BL6*87	S235JR	129	1.02	
Waga całkowita (kg)								180.81	
Gabaryty (W x S x D): 96 x 1875 x 3459									



Przekrój 68, E–E

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
28	M12*55	82101	10.9	2.25	Montażowe
8	M12*40	82101	8.8	0.54	Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.79	



Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
28	M12*55	82101	10.9	2.25	Montażowe
8	M12*40	82101	8.8	0.54	Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.79	

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMALIFIKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN–EN–1090–2 (KLASA 2 wg PN–B–06200).
2. WYKONANIE, WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCE ZGODNE Z NORMĄ PN–EN–1090–2.
3. KLASA WAŻNOŚCI SPOIN: 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROCEDURY TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ OZKSZTALCENIA SPAWALNICZE. WYKONANIE ELEMENTÓW ZIDOWIAZANY JEST WYDAC ZWIADCTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKAJĄCE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZRUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROBKĘ STRUMIENIOWO–ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2,5 ZGODNE Z NORMĄ PN–EN ISO 8501–1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KONSTRUKCJI ŚRODOWISKA WG OPISU P.1.
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE ZGODNIE Z PN–ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE: PODŁAŻAĆ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – ŚREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWARCIA NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY 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 ZARÓWEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 . JAK I PODANĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNIE UBITKI POWŁÓK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODOWY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŚLĘZNIKI DOTWARDZANE DOWOLNIE.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGAROW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN–EN–10164.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ DOTWORZENIEM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASTĄ WOLBODENNĄ POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY FEINER NA MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SEA SPRĘŻAŃCA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
– DLA M16 SEA SPRĘŻAŃCA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
– DLA M20 SEA SPRĘŻAŃCA Sx=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm
WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAŃCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB MU 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 GŁĘDZNYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI

Nieoplane 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 /konstrukcja/	mgr inż. Adam Wilkos	POK/0231/POKK/11		A&K PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS ul. Przemysłowa 2 26-670 Pionki tel. +48 48 612 50 84 fax. +48 48 612 50 84 e-mail: a.k.wilkos@interia.pl
konstrukcja /konstrukcja/	mgr inż. Arkadiusz Głód	POK/0161/POKK/08		Branża: konstrukcja; Faza: projekt wykonawczy
sprawdzał	mgr inż. Norbert Oczak			Data: sierpień 2018; Skala: 1:10
sprawdzał	mgr inż. Rafał Ćwiok			
Inwestor:				Nazwa rysunku: Poz.66,67,68
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa				Nr rys.: PW-KS-50; rew.: ; Arkusz: A0