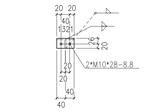
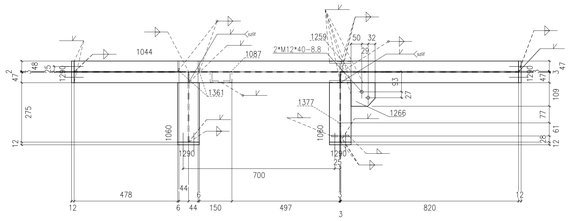
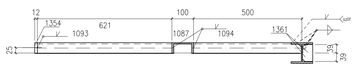


Widok 73, F-F

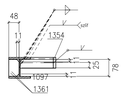
Poz. 73
skala 1:10



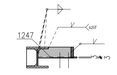
Widok 73, A-A



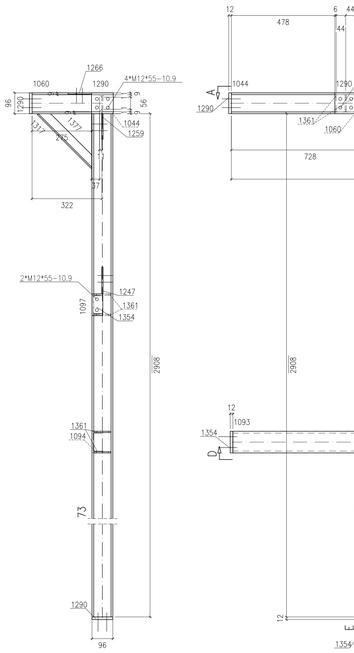
Przekrój 73, D-D

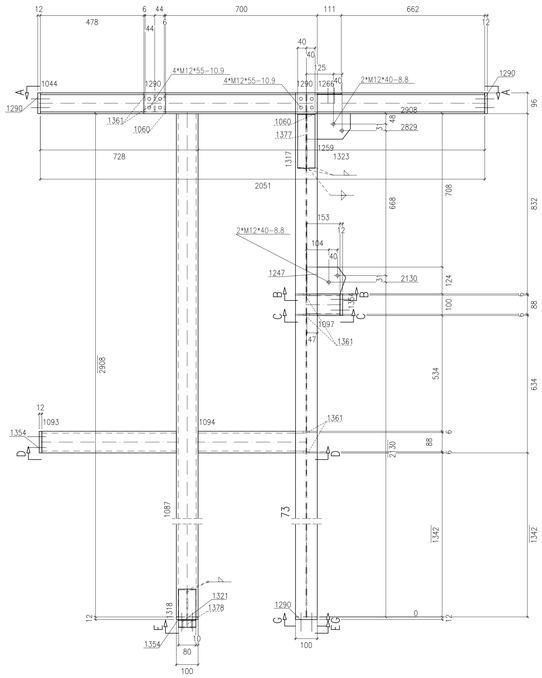


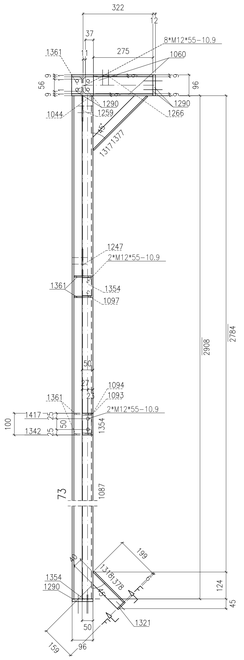
Przekrój 73, C-C

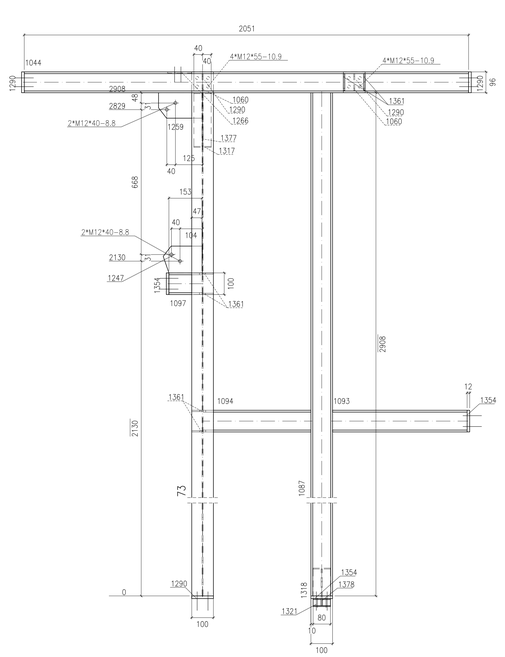


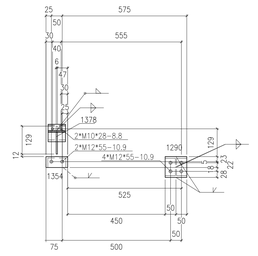
Przekrój 73, B-B



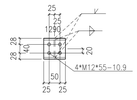




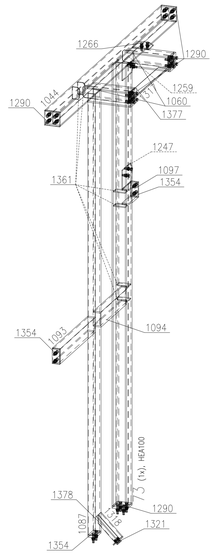




Widok 73, E-E



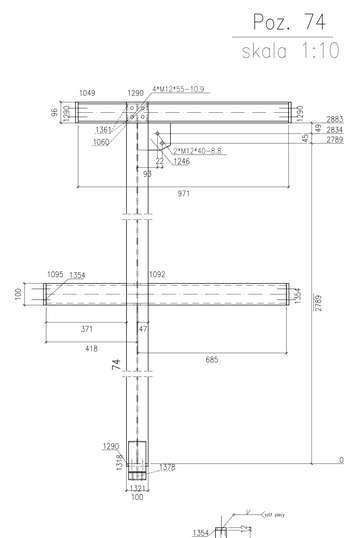
Widok 73, G-G

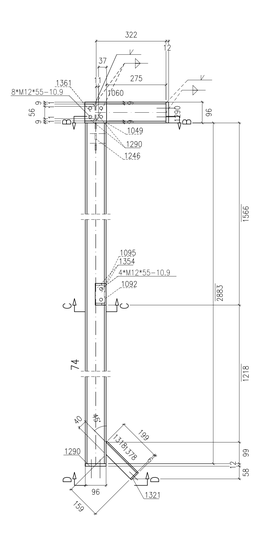


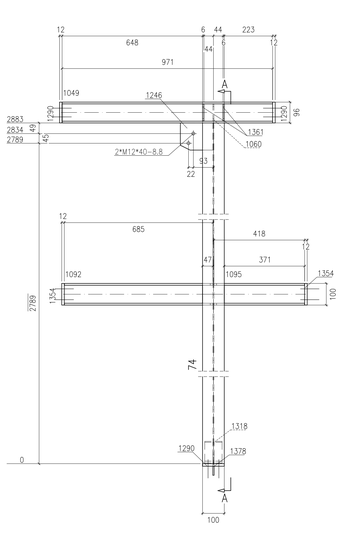
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
26	M12*55	82101	10.9	2.09	Montażowe
6	M12*40	82101	8.8	0.40	Montażowe
2	M10*28	933	8.8	0.09	Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.58	

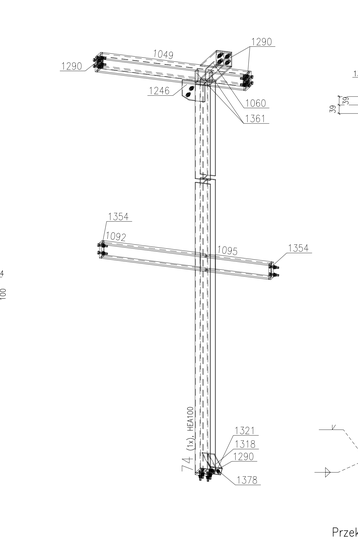
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.73 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	73	Elem.	1	HEA100	S235JR	2908	48.56	
2	1	1044	Elem.	1	HEA100	S235JR	2051	34.25	
3	1	1060	Elem.	2	HEA100	S235JR	322	9.47	
4	1	1087	Elem.	1	U100	S235JR	2908	30.82	
5	1	1093	Elem.	1	U100	S235JR	621	6.58	
6	1	1094	Elem.	1	U100	S235JR	497	5.03	
7	1	1097	Elem.	1	U100	S235JR	153	1.37	
8	1	1247	Elem.	1	BL6*124	S235JR	179	0.96	
9	1	1259	Elem.	1	BL6*118	S235JR	200	1.07	
10	1	1266	Elem.	1	BL6*109	S235JR	111	0.54	
11	1	1290	Elem.	5	BL100*12	S235JR	96	4.52	
12	1	1317	Elem.	1	BL80*6	S235JR	351	1.32	
13	1	1318	Elem.	1	BL80*6	S235JR	199	0.75	
14	1	1321	BLECH	1	BL80*6	BETON	46		
15	1	1354	Elem.	3	BL50*12	S235JR	100	1.41	
16	1	1361	Elem.	6	BL6*48	S235JR	78	1.01	
17	1	1377	Elem.	1	BL6*40	S235JR	351	0.59	
18	1	1378	Elem.	1	BL6*40	S235JR	199	0.34	
Waga całkowita (kg)								148.65	
Gabaryty (W x S x D): 387 x 2075 x 3053									

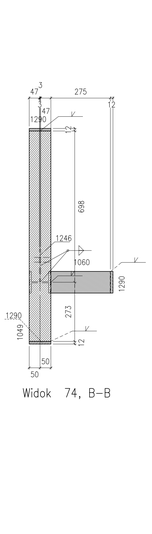




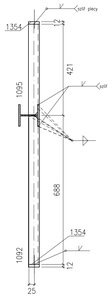




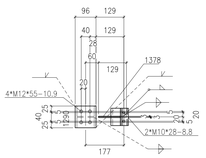
Przekrój 74, A-A



Widok 74, B-B



Przekrój 74, C-C



Widok 74, D-D

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
20	M12*55	82101	10.9	1.61	Montażowe
2	M10*28	933	8.8	0.09	Montażowe
2	M12*40	82101	8.8	0.13	Montażowe
Waga całkowita (kg)				1.83	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.74 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	74	Elem.	1	HEA100	S235JR	2883	48.14	
2	1	1049	Elem.	1	HEA100	S235JR	971	16.22	
3	1	1060	Elem.	1	HEA100	S235JR	322	4.73	
4	1	1092	Elem.	1	U100	S235JR	685	7.02	
5	1	1095	Elem.	1	U100	S235JR	418	4.19	
6	1	1246	Elem.	1	BL6*125	S235JR	150	0.86	
7	1	1290	Elem.	4	BL100*12	S235JR	96	3.62	
8	1	1318	Elem.	1	BL80*6	S235JR	199	0.75	
9	1	1321	BLECH	1	BL80*6	BETON	46		
10	1	1354	Elem.	2	BL50*12	S235JR	100	0.94	
11	1	1361	Elem.	2	BL6*48	S235JR	78	0.34	
12	1	1378	Elem.	1	BL6*40	S235JR	199	0.34	
Waga całkowita (kg)								87.20	
Gabaryty (W x S x D): 387 x 1143 x 3053									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZAKLASYFIKOWANA DO EXC2 KLASY KONSTRUKCJI SPAWANYCH wg. PN-EN-1090-2 (KLASA 2 wg PN-b-06200).
2. WYKONANIE WYMAGANIA TECHNICZNE I TOLERANCJE ZGODNIE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻKOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów narażoności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WIĘZIUKE ZWIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKAJĄ Z POZYCJI MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ STRUMIENIOWO-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2,5 ZGODNIE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.T.:
   KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE POSSIADĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – 5WIDM OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWARCIA NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ODPOWIEDZIALNY DO WYKONANIA MALOWNIKA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDĄ WARSTWĘ POMIĘDZY MALARSKĄ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. MALOWAĆ ZESTAWIEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODANĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK 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 OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJA ZWRÓCIĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY STOSOWANE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 225 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYM OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMENIA (BĄŹ SMAROWANA PASTĄ MOLIBDENOWĄ POWIERZCHNIOWĄ STAL).
DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER WG 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 SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUBY 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 Płonkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Płonki

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień	Podpis	Jednostka opracowująca
konstrukcja /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	POM/0325/PWOK/13		ASK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa Nr 1 tel. 48 616 55 60 e-mail: biuro@ask.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilda	POM/0193/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: PW-KS-52 Arkusz: A0
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa		Poz.73,74		