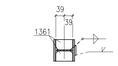
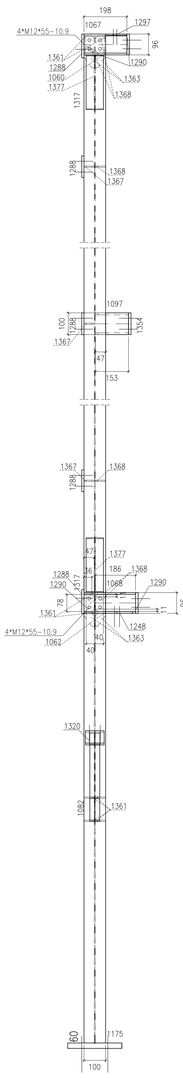
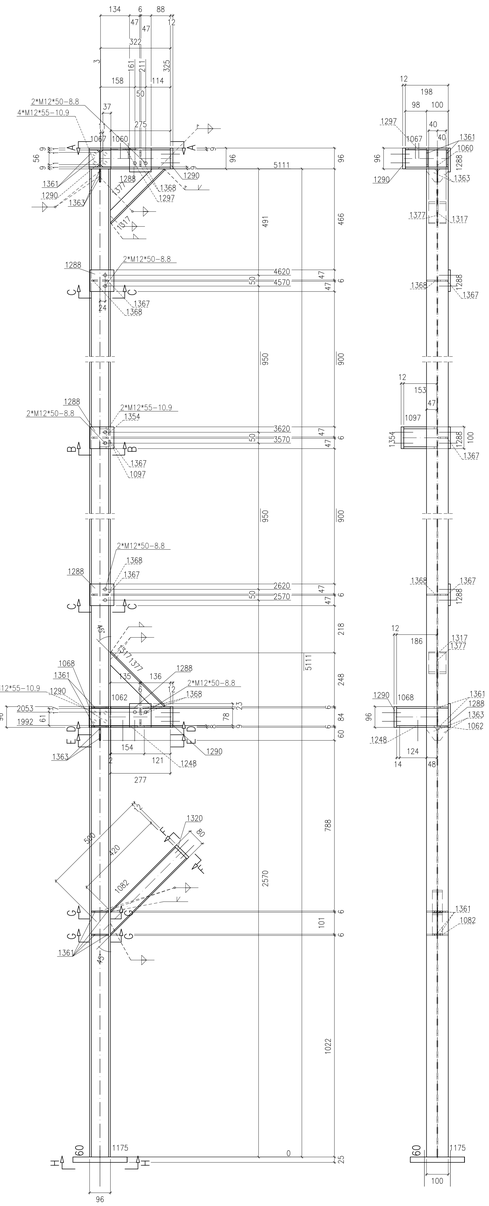
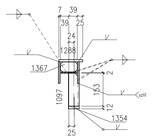
Poz. 60
skala 1:10



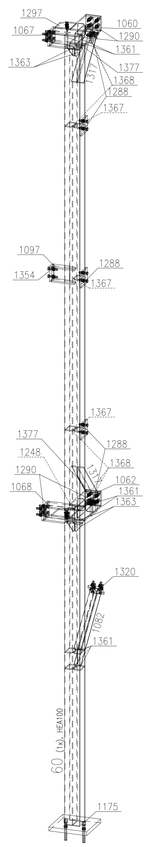
Przekrój 60, G-G

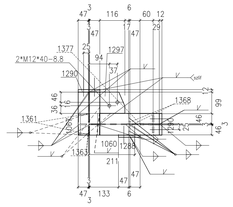




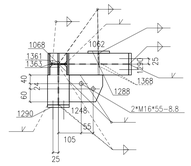


Przekrój 60, B-B





Widok 60, A-A

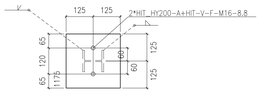


Przekrój 60, E-E

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
22	M12*55	82101	10.9	1.77	Montażowe
2	M16*55	82101	8.8	0.32	Montażowe
2	M12*40	82101	8.8	0.13	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
10	M12*50	82101	8.8	0.76	Montażowe
Waga całkowita (kg)				2.98	

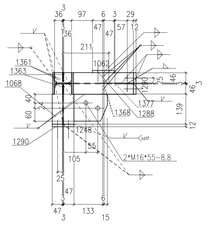
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.60 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	60	Elem.	1	HEA100	S235JR	5111	85.35	
2	1	1060	Elem.	1	HEA100	S235JR	322	4.73	
3	1	1062	Elem.	1	HEA100	S235JR	277	4.62	
4	1	1067	Elem.	1	HEA100	S235JR	198	3.31	
5	1	1068	Elem.	1	HEA100	S235JR	186	2.94	
6	1	1082	Elem.	1	IPE80	S235JR	500	2.76	
7	1	1097	Elem.	1	U100	S235JR	153	1.37	
8	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
9	1	1248	Elem.	1	BL8*124	S235JR	154	1.13	
10	1	1288	Elem.	5	BL100*10	S235JR	110	4.32	
11	1	1290	Elem.	4	BL100*12	S235JR	96	3.62	
12	1	1297	Elem.	1	BL6*98	S235JR	116	0.49	
13	1	1317	Elem.	2	BL80*6	S235JR	351	2.64	
14	1	1320	Elem.	1	BL80*12	S235JR	86	0.65	
15	1	1354	Elem.	1	BL50*12	S235JR	100	0.47	
16	1	1361	Elem.	8	BL6*48	S235JR	78	1.35	
17	1	1363	Elem.	4	BL6*48	S235JR	60	0.35	
18	1	1367	Elem.	3	BL6*47	S235JR	78	0.48	
19	1	1368	Elem.	6	BL6*47	S235JR	78	0.99	
20	1	1377	Elem.	2	BL6*40	S235JR	351	1.17	
Waga całkowita (kg)								135.02	
Gabaryty (W x S x D): 535 x 325 x 5232									

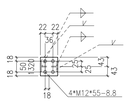


Widok 60, H-H

Przekrój 60, C-C



Przekrój 60, D-D



Widok 60, F-F

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 ZGODNIE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻKOŚCI SPOIN 3 (wg podanych wzajemnych spawalniczych CE).
   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 WYMAGAĆ PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZYSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZED OBRÓBKĄ STRUMIENOWO-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.
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – ŚREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBNAWIANIA NIE PONIŻEJ/W BYT. 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. NALEŻY ZESTAWIĆ FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODANĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (SŁADY OBIJODOWY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRZĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ ZAWIERANIA PASTY, WIELKOŚCIĄ POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRZĘŻAKA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=100Nm
- DLA M16 SEA SPRZĘŻAKA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=250Nm
- DLA M20 SEA SPRZĘŻAKA Sx=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mx=450Nm

WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻAKA Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mx NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ MOŻNO SIĘ CHOCIAŻBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU OMAWOWANIA POWIERZCHNI STYKOWYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĘŻANYCH 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/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 /autorski/	mgr inż. Adam Wilkos	POMI/0231/POKI/11		A&K PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 05-816 Michałowice, ul. Reymonta 1 tel. +48 502 757 564 +48 22 757 84 84 e-mail: a.k.pracownia@wp.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Głód	POMI/0553/POKI/08		Branża: Fazie: konstrukcja projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			Data: Skala: sierpień 2018 1:10
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys:	rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.60	PW-KS-46	
		Arkusz: A0	