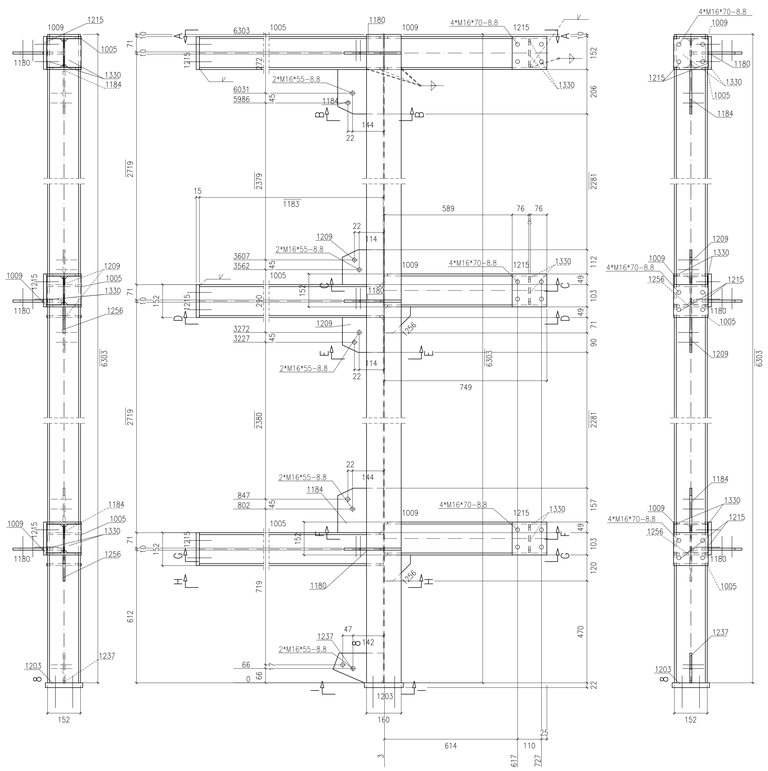
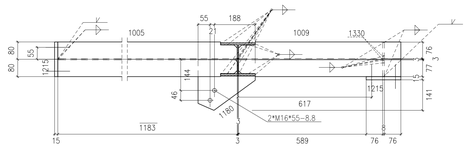
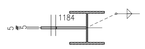
Poz. 8

skala 1:10

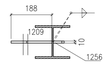




Widok 8, A–A



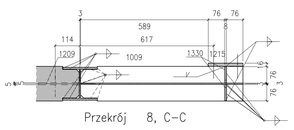
Przekrój 8, B–B



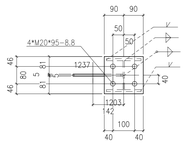
Przekrój 8, E–E

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz.8 Suma 1/1 X Wykonać

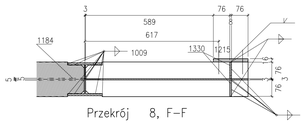
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	8	Elem.	1	HEA160	S235JR	6303	191.61	
2	1	1005	Elem.	3	HEA160	S235JR	1183	106.84	
3	1	1009	Elem.	3	HEA160	S235JR	749	67.29	
4	1	1180	Elem.	3	BL10*233	S235JR	264	9.38	
5	1	1184	Elem.	2	BL10*206	S235JR	210	6.56	
6	1	1203	Elem.	1	BL22*172	S235JR	180	5.35	
7	1	1209	Elem.	2	BL10*161	S235JR	188	4.55	
8	1	1215	Elem.	6	BL15*152	S235JR	160	17.18	
9	1	1237	Elem.	1	BL10*137	S235JR	231	2.06	
10	1	1256	Elem.	2	BL10*120	S235JR	120	1.75	
11	1	1330	Elem.	6	BL8*76	S235JR	132	3.71	
Waga całkowita (kg)								416.28	
Gabaryty (W x S x D): 322 x 1953 x 6325									



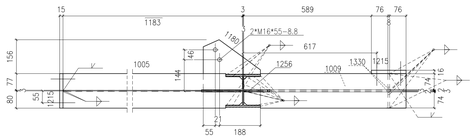
Przekrój 8, C–C



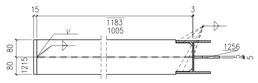
Widok 8, I–I



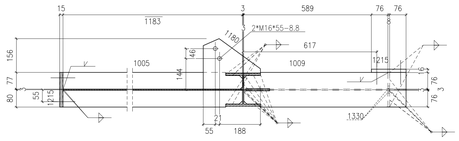
Przekrój 8, F–F



Przekrój 8, D–D

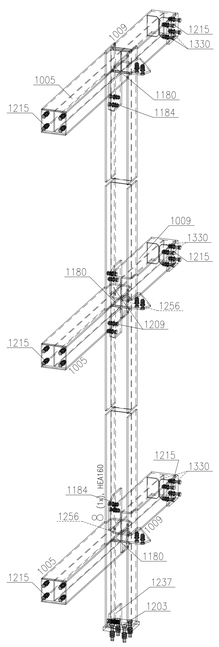


Przekrój 8, H–H



Przekrój 8, G–G

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
24	M16*70	82101	8.8	5.30	Montażowe
16	M16*55	82101	8.8	3.15	Montażowe
4	M20*95	82101	8.8	1.47	Montażowe
Waga całkowita (kg)				9.92	



UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKWALIFIKOWANA 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 PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZODBOWLANYCH JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WIĘZLIKI ZWARY KONSTRUKCYJNE WYMAGĄ PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PIEŚCI.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ ŚIRÓDNIE STRUMIENIOWO-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2.5 ZGODNE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYWNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.1.:
   7.1.1 KLASA KOROZYWNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNEMI POSŁUGUJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – ŚREDNI OKRES.
   7.4. PRZEWIDYWANY OKRES OCHRONY POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ WZ. 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA WŁAŚNIWEJ REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDĄ WARSTWĘ POWŁOKI MALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. WŁAŚNIWĄ ZESTAWIEM FARBY MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POŻAWA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ ŁĄCZENIA ŚRUBY POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POSTARTYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODOWY NALEŻY WALCMAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJA WG OPISU P.1.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJA ZAPOZNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOŁOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE ŁOWCARTOW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIMI MOMENTAM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PAŚCIA WOLEDNOŚNIA POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sn=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
– DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sn=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
– DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sn=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=400Nm
WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB 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
Nieoznaczone 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 Pionki

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:	Jednostka opracowująca:
konstrukcja /projekt/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0231/PWOK/11		AAA PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 2 tel 48 (0) 685 20 20 tel 48 (0) 723 20 20 www.aaa.kielce.pl
konstrukcja /wykonawcza/	mgr inż. Arkadiusz Gibół	PDK/0103/IPOOK/08		Branża: konstrukcja / Fazа: 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.8	PW-KS-08
	Arkusz:	A0