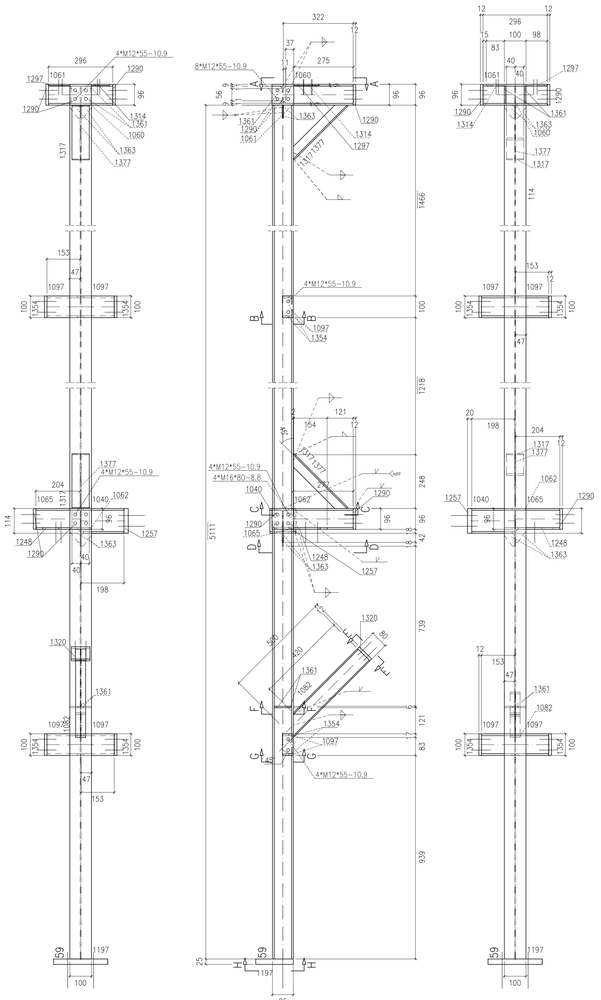
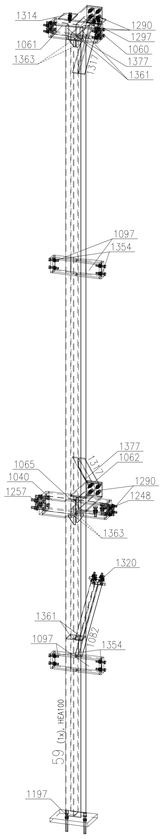
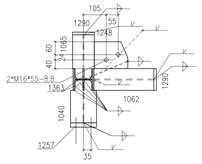
Poz. 59

skala 1:10

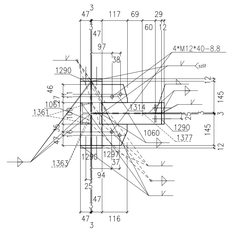


Widok 59, A-A

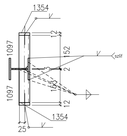




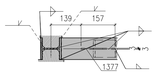
Przekrój 59, D-D



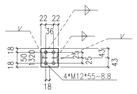
Przekrój 59, F-F



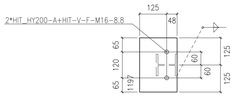
Przekrój 59, B-B



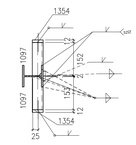
Przekrój 59, C-C



Widok 59, E-E



Widok 59, H-H



Przekrój 59, G-G

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
32	M12*55	82101	10.9	2.58	Montażowe
4	M12*40	82101	8.8	0.27	Montażowe
2	M16*55	82101	8.8	0.32	Montażowe
4	M16*80	82101	8.8	0.80	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.97	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.59 Suma 1/1 Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	59	Elem.	1	HEA100	S235JR	5111	85.35	
2	1	1040	Elem.	1	HEA120	S235JR	198	3.65	
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.	1	HEA100	S235JR	204	3.25	
7	1	1082	Elem.	1	IPE80	S235JR	500	2.76	
8	1	1097	Elem.	4	U100	S235JR	153	5.49	
9	1	1197	Elem.	1	BL25*173	S235JR	250	8.49	
10	1	1248	Elem.	1	BL8*124	S235JR	154	1.13	
11	1	1257	Elem.	1	BL120*20	S235JR	114	2.15	
12	1	1290	Elem.	5	BL100*12	S235JR	96	4.52	
13	1	1297	Elem.	1	BL6*98	S235JR	116	0.49	
14	1	1314	Elem.	1	BL6*63	S235JR	117	0.43	
15	1	1317	Elem.	2	BL80*6	S235JR	351	2.64	
16	1	1320	Elem.	1	BL80*12	S235JR	86	0.65	
17	1	1354	Elem.	4	BL50*12	S235JR	100	1.88	
18	1	1361	Elem.	4	BL6*48	S235JR	78	0.68	
19	1	1363	Elem.	4	BL6*48	S235JR	60	0.35	
20	1	1377	Elem.	2	BL6*40	S235JR	351	1.17	
Waga całkowita (kg)								139.39	
Gabaryty (W x S x D): 535 x 438 x 5232									

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 TOLERANCJE ZGODNE Z NORMĄ PN-EN-1090-2.
3. KLASA WAŻOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   PODŁACZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZIOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WIĘZLIKIE ZWARY KONSTRUKCYJNE WYMAGĄ PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OOTŁUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PIĘCI.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ ŚIROŚNIĘ STRUMIENOWO-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2.5 ZGODNE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.T.:
      7.1.1 KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C3 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIU ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ - ŚREDNI OKRES.
   7.4. PRZEWIDYWANY OKRES OCHRONY DO PIERWSZEGO REMONTU WZ. 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ZOBOWIĄZANY DO WYKONANIA WŁAŚCIWEJ 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. MALOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPEŁNIAJĄCYCH ZARÓWNO ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POŻAWA KLASĘ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ ZNIENTALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBŁOŻONY 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 SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE ŁOWKARSKIE STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMIENIA BĄDŹ ZABEZPIENIA PAŚCIA WOLEDCZNIA POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
- DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
- DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm

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 ZABEZPIENIA 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	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/0231/PWOK/13		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 2 tel. 48 612 10 20 tel. 48 612 10 20 www.aak.com.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilski	PDK/0163/PDOK/08		Branża: konstrukcja; Faza: projekt warsztatowy
opracowało	mgr inż. Norbert Oczak			Data: sierpień 2018; Skala: 1:10
opracowało	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys:	rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.59	PW-KS-45	
		Arkusz: A0	