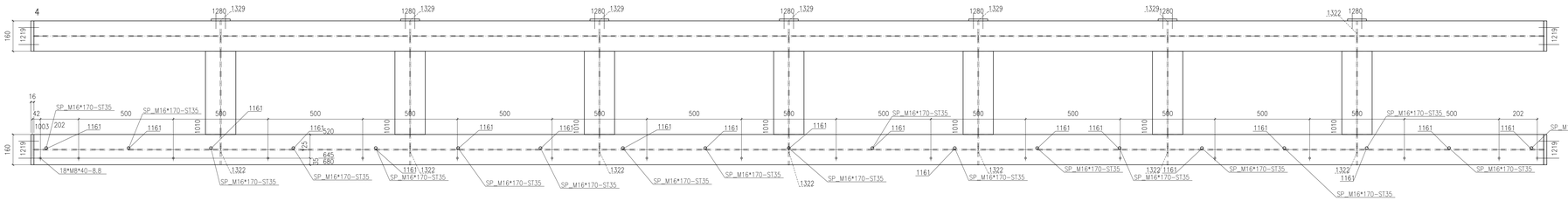
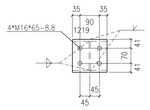
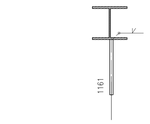
Poz. 4

skala 1:10

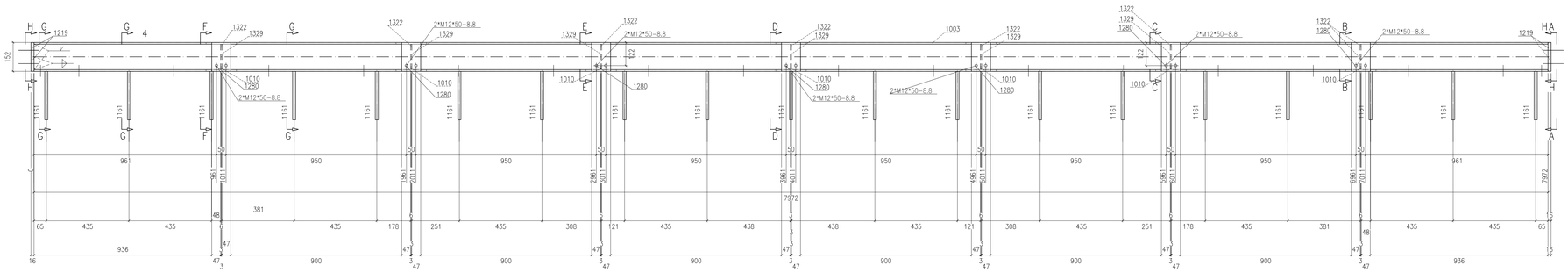


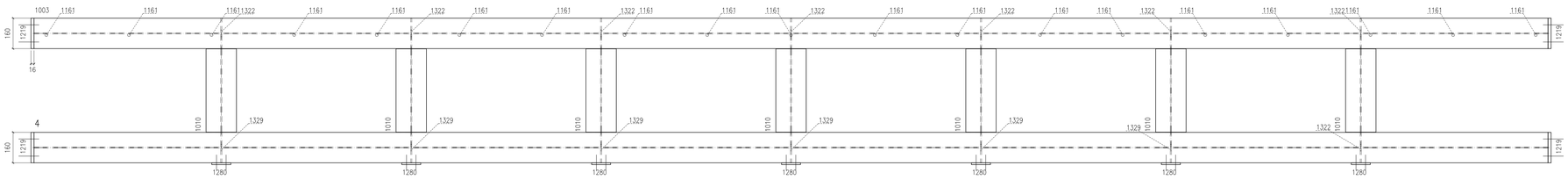


Widok 4, H–H

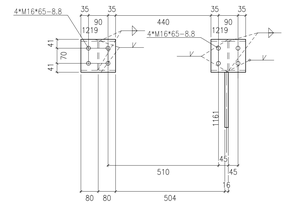


Widok 4, G–G

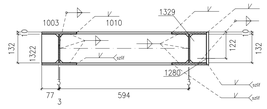




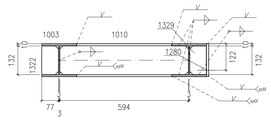
Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
16	M16*65	82101	8.8	2.82	Montażowe
14	M12*50	82101	8.8	1.06	Montażowe
18	M8*40	933	8.8	0.47	Montażowe
19	SP_M16*170	1480	St35		Montażowe
Waga całkowita (kg)				4.36	



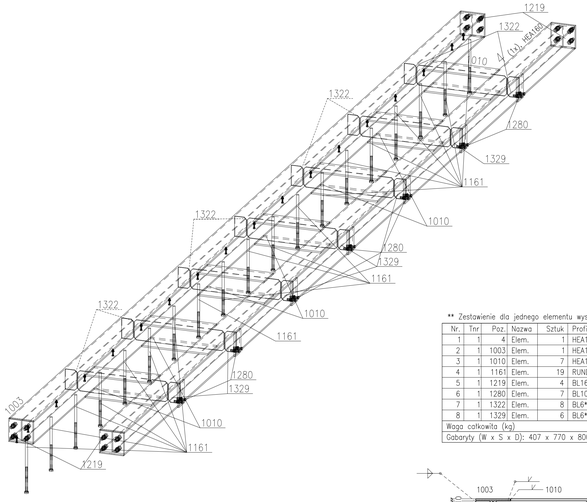
Widok 4, A–A



Przekrój 4, E–E

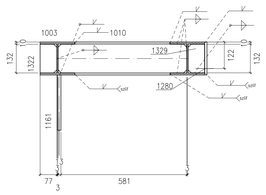


Przekrój 4, C–C

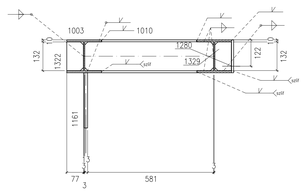


** Zestawienie dla jednego elementu wsypłkowego- Poz.4 Suma 1/1 X Wykonać

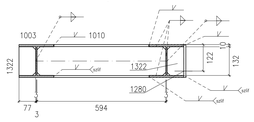
Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	4	Elem.	1	HEA160	S235JR	7972	242.35	
2	1	1003	Elem.	1	HEA160	S235JR	7972	242.35	
3	1	1010	Elem.	7	HEA160	S235JR	594	100.37	
4	1	1161	Elem.	19	RUND16	S235JR	255	7.65	
5	1	1219	Elem.	4	BL16*152	S235JR	160	12.22	
6	1	1280	Elem.	7	BL100*10	S235JR	152	8.35	
7	1	1322	Elem.	8	BL6*77	S235JR	133	3.77	
8	1	1329	Elem.	6	BL6*76	S235JR	132	2.78	
Waga całkowita (kg)								619.84	
Gabaryty (W x S x D): 407 x 770 x 8004									



Przekrój 4, F–F



Przekrój 4, D–D



Przekrój 4, B–B

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZWIĄZLIFIKOWANA 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 WAŻNOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spawalniczych C).
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ GWARCTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODczAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJA STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OTRUSZCZONE I OCZYŚCZONE Z PRO.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OMIOŚNIĘ STRUMIENIOWO–ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2½ ZGODNE Z NORMĄ PN–EN ISO 8501–1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.7:
   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 – SIEDM LATA.
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ZOBOWIĄZANY DO WYKONANIA WŁAŚCIWEGO 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.PO2. WŁAŚCIWEJ ZESTAWIEŃ FARB MALARSKICH SPECJALNYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I PODAWĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODczAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODNY NALEŻY WALCOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. WYMIARY W MILIMETRACH.
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 225 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 SMAROWANIA PASTĄ WOLBEDENIAL POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SE.A SPRZĘŻAŃCA Sv=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
- DLA M16 SE.A SPRZĘŻAŃCA Sv=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
- DLA M20 SE.A SPRZĘŻAŃCA Sv=180kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=400Nm

WARTOŚCI NOŚNOŚCI SPRZĘŻAŃCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mo NALEŻY ZOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW ŚRUB WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI. WARTOŚCI NORMOWE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ ZWIDAŻNIE W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĘŻANYCH NIE WALCOWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI
Nieoplone 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	Sprawdził

Temat:

"BUDOWA TUNELU AERODYNAMICZNEGO ZMIENNYCH TURBULENCJI"
w Pionkach, ul. Przemysłowa 2, 26-670 Pionki

Opracowanie:	Imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:
konstrukcja /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	PM/0320/PWOK/11	
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PSK/0103/POKK/08	
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak		
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok		

Jednostka opracowująca:
AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS
26-670 Pionki, ul. Przemysłowa 1
tel. +48 48 612 00 66
e-mail: biuro@aakpp.pl

branża: konstrukcja	Faza: projekt warsztatowy
Data: sierpień 2018	Skala: 1:10

Inwestor:

Nazwa rysunku: Poz.4

Nr rys.: PW-RS-04

Arkusz: A0

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ul. Filtrowa 1
00-611 Warszawa