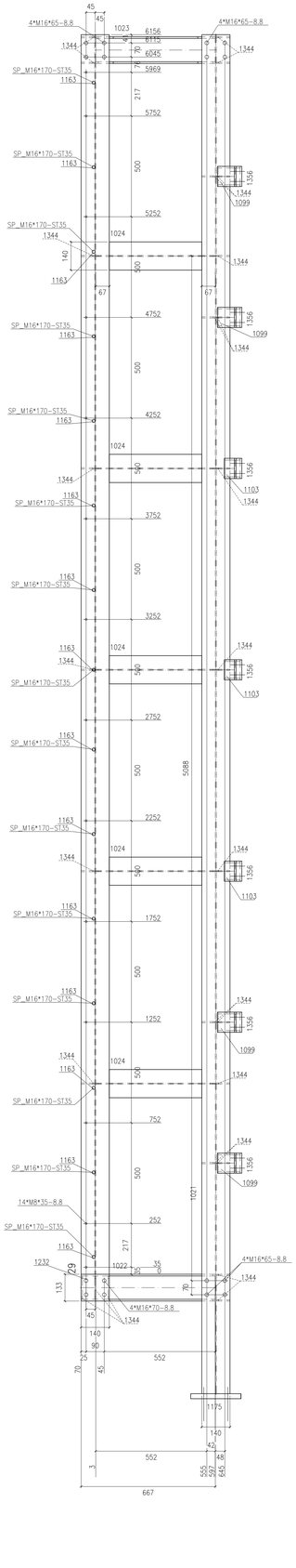
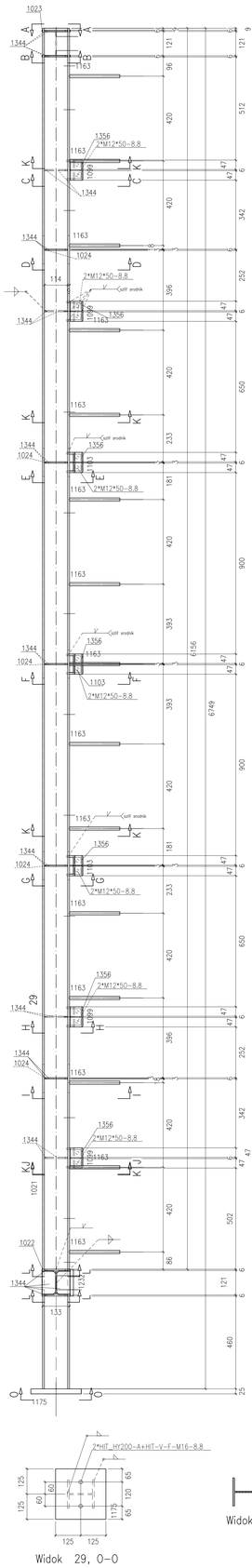
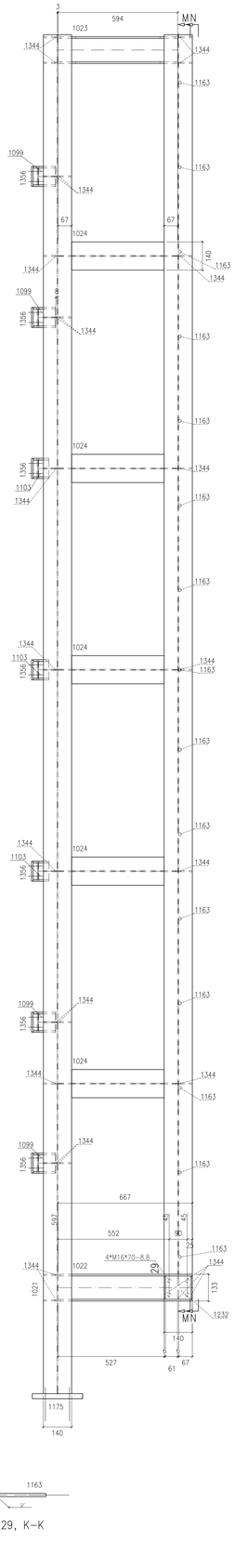
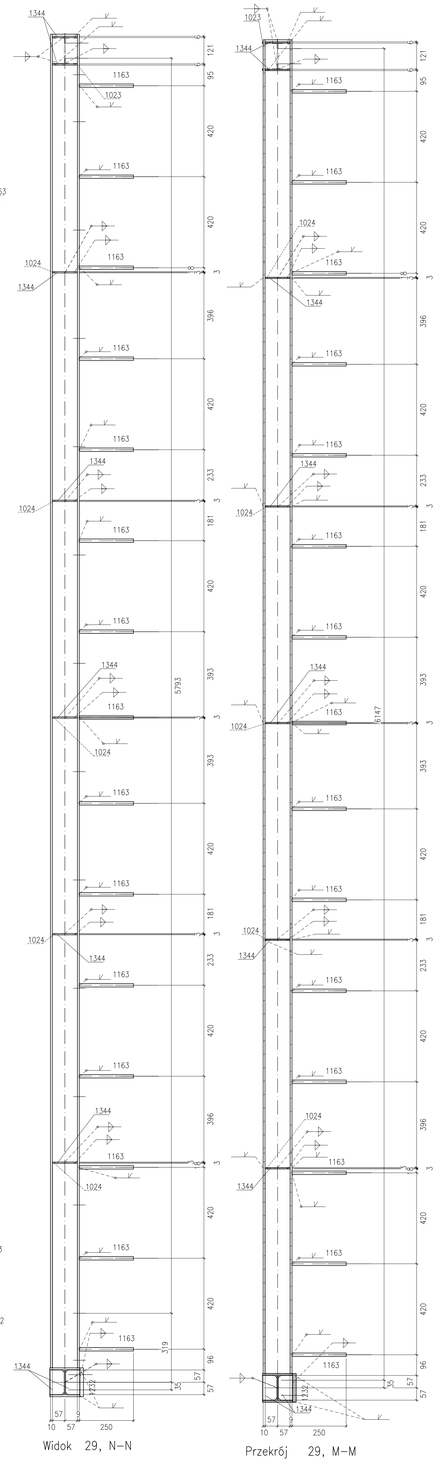
Poz. 29

skala 1:10



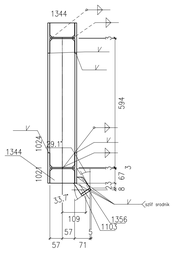




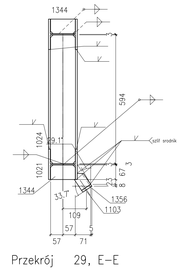


Widok 29, N-N

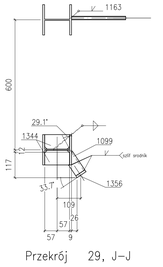
Przekrój 29, M-M



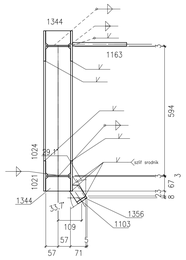
Przekrój 29, G-G



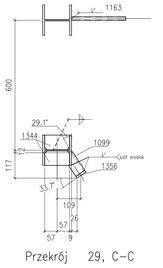
Przekrój 29, E-E



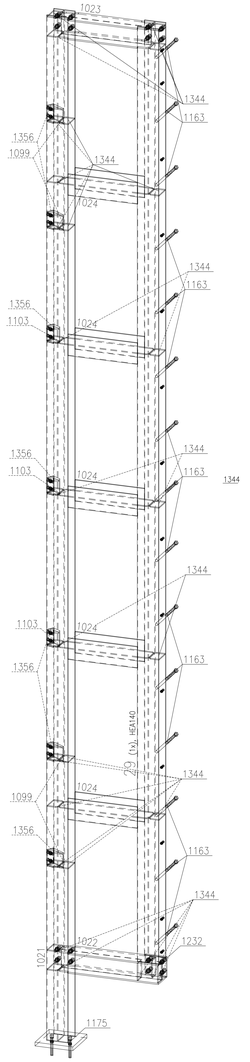
Przekrój 29, J-J

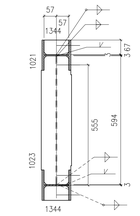


Przekrój 29, F-F

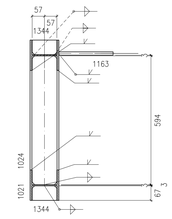


Przekrój 29, C-C

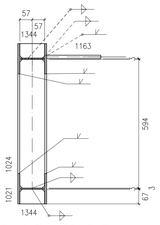




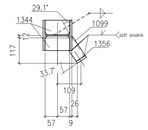
Widok 29, A-A



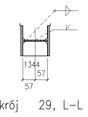
Przekrój 29, I-I



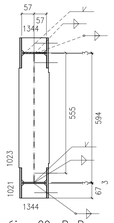
Przekrój 29, D-D



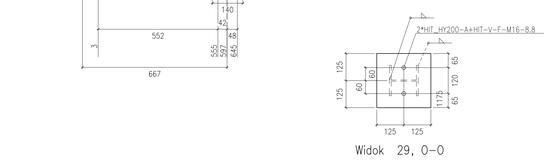
Przekrój 29, H-H



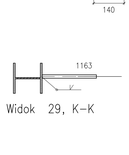
Przekrój 29, L-L



Przekrój 29, B-B



Widok 29, O-O



Widok 29, K-K

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
4	M16*70	82101	8.8	0.74	Montażowe
12	M16*65	82101	8.8	2.12	Montażowe
14	M12*50	82101	8.8	1.06	Montażowe
2	HIT_HY200-A+HIT-V-F-M16		8.8		Montażowe
15	SP_M16*170	1480	ST35		Montażowe
14	M8*35	933	8.8	0.34	Montażowe
Waga całkowita (kg)				4.26	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego-Poz.29 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Trr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	29	Elem.	1	HEA140	S235JR	6156	152.05	
2	1	1021	Elem.	1	HEA140	S235JR	6749	166.70	
3	1	1022	Elem.	1	HEA140	S235JR	667	16.22	
4	1	1023	Elem.	1	HEA140	S235JR	595	14.14	
5	1	1024	Elem.	5	HEA140	S235JR	594	60.20	
6	1	1099	Elem.	4	U100	S235JR	102	3.62	
7	1	1103	Elem.	3	U100	S235JR	76	2.03	
8	1	1163	Elem.	15	RUND16	S235JR	250	5.92	
9	1	1175	Elem.	1	BL25*250	S235JR	250	12.27	
10	1	1232	Elem.	1	BL140*16	S235JR	133	2.34	
11	1	1344	Elem.	27	BL6*67	S235JR	114	9.60	
12	1	1356	Elem.	7	BL50*10	S235JR	100	2.75	
Waga całkowita (kg)								447.83	
Gabaryty (W x S x D): 442 x 799 x 6774									

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOBALIFIKOWANA 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 WADLIWOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów niezgodności spoin)dla części C.
   POŁĄCZENIA SPAWANE NALEŻY WYKONAĆ W OPARCIU O PROCEDURY TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY BEZZWŁOCZNIE UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OTRUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZED OBRÓBKĄ STRUMIENIOWO-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
   7.1.2 KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C2 DLA WEWNĘTRZNE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SIEDEM OKRES 1.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWARCIA NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ZOBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWNIKA 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 ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C2 JAK I PODANĄ KLASĄ ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ ZNISZCZALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBUDOWY NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJA WG OPISU P.T.).
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 OCYNKOWANE 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 OLIWIENIA (BĄŹ SMAROWANA PASTĄ MOLIBDENOWĄ POWIERZCHNI GWINTU).
DLA ZESTAWÓW FIRMY FEINER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mv=100Nm
- DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mv=250Nm
- DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sv=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mv=450Nm.

WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUB Mv NALEŻY DOBRAĆ ZGODNIE Z NORMAMI ORAZ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTÓW. ŚRUBY WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI, WARTOŚCI NOMINALNE ORAZ ZALECANE PRZEZ PRODUCENTÓW MOGĄ, RÓŻNIĆ SIĘ CHOCIAŻBY W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRZĘGNYCH 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/zakres 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	PDK/0325/POOW/13		AAA PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-670 Pionki, ul. Zagnańska nr 1 tel. 48 616 10 00 fax 48 616 10 20 e-mail: aaa@aaa.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilat	PDK/0333/POOK/09		stadium: konstrukcja / Faza: projekt warsztatowy
sprawdzał	mgr inż. Norbert Oczak			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10
sprawdzał	mgr inż. Rafał Ćwiok			

Inwestor:	Nazwa rysunku:	Nr rys:	rew.
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ ul. Filtrowa 1 00-611 Warszawa	Poz.29	PW-KS-23	
		Arkusz: A0	