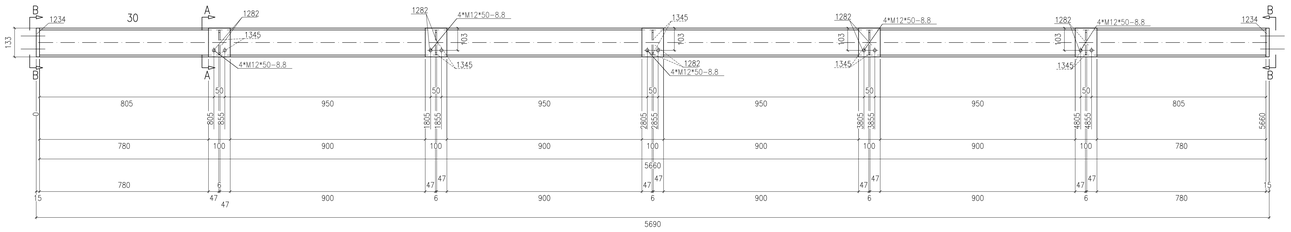
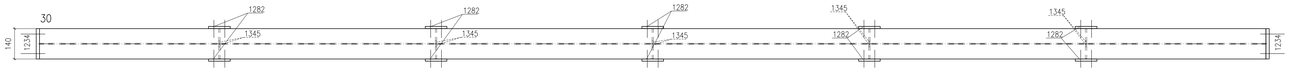
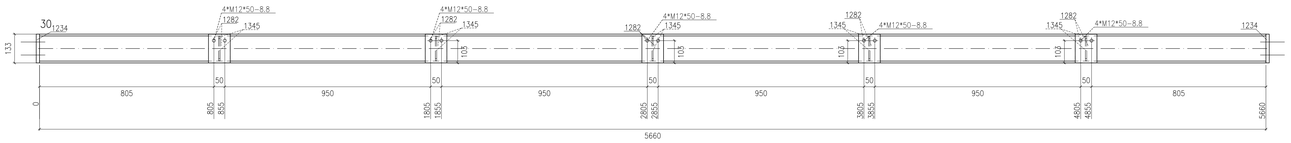
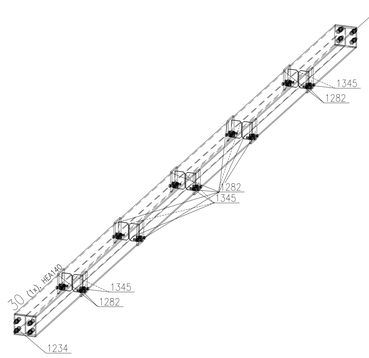
Poz. 30

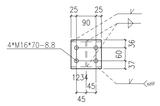
skala 1:10



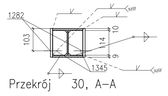








Widok 30, B–B



Przekrój 30, A–A

Sztuk	Śruby	Norma	Materiał	Waga	Ozn.
20	M12*50	82101	8.8	1.52	Montażowe
8	M16*70	82101	8.8	1.48	Montażowe
Waga całkowita (kg)				3.00	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.30 Suma 1/1 x Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	1	30	Elem.	1	HEA140	S235JR	5660	139.80	
2	1	1234	Elem.	2	BL140*15	S235JR	133	4.39	
3	1	1282	Elem.	10	BL100*10	S235JR	133	10.44	
4	1	1345	Elem.	10	BL6*66	S235JR	114	3.51	
Waga całkowita (kg)								158.13	
Gabaryty (W x S x D): 133 x 160 x 5690									

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 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 OCHCZATCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ ŚWIADECTWO JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OOTŁUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PIEŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OMOŚNĄ STRUMIENOWO-ŚCIERNĄ DO STOPNIA SA2½ ZGODNE Z NORMĄ PN-EN ISO 8501-1.
7. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE:
   7.1. KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA WG OPISU P.T.:
   KLASA KOROZYJNOŚCI ŚRODOWISKA C1 wg PN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE PRZEWIDUJE się WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SKŁON OWIES.:
   7.4. WYMAGANY OKRES GWARANCJI NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST ZOBOWIĄZANY DO WYKONANIA WALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDĄ WARSTWĘ POWŁOKI WALARSKIEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. KOLOR FARBY NAWIERZCHNIOWEJ DO UZGODNIENIA Z INWESTOREM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. WALOWAĆ ZESTAWEM FARB WALARSKICH SPECJALNYCH ZARAZEM ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 JAK I POSIAWA KLASA OOPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY GRUBOŚCIĄ NALEŻY WALOWAĆ 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 STOSOWANE W POŁĄCZENIACH SPRZĘGANYCH ORAZ BLACHY STOPIONE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI Z25 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRZĘGANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ OOPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLIWIENIA BĄDŹ SMAROWANIA PASCA WOLEBIONAL POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
- DLA M12 SEA SPRZĘŻAŃCA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
- DLA M16 SEA SPRZĘŻAŃCA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
- DLA M20 SEA SPRZĘŻAŃCA Sx=160kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=450Nm

WARTOŚCI SIŁY SPRZĘŻAŃCEJ Fv ORAZ MOMENTU DOKRĘCENIA ŚRUBY 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 SPRZĘŻANYCH NIE WALOWAĆ.

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	Opis 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 /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0101/PWOK/10		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-600 Radom, ul. Żelazna 1 tel. 48 (0) 361 50 55 48 (0) 361 50 56 e-mail: biuro@aak.pl
konstrukcja /sprawdzający/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0103/PDOK/08		Branża: konstrukcja / Fazę: projekt warsztatowy
sprawdzający	mgr inż. Norbert Oczak			Data: serpień 2018 / Skala: 1:10
sprawdzający	mgr inż. Rafał Ćwiok			
Inwestor:		Nazwa rysunku: Poz.30		Nr rys.: PW-KS-24 / Rev.: / Arkusz: A0

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ul. Filtrowa 1
00-611 Warszawa