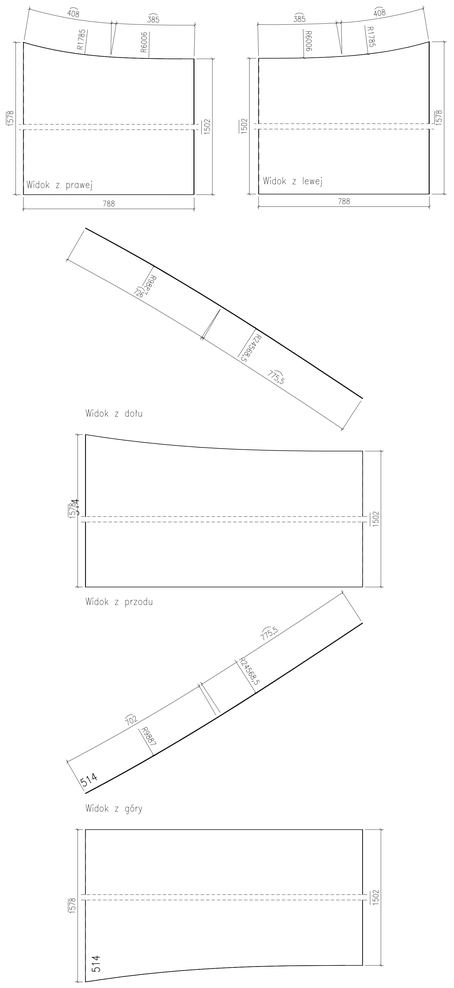
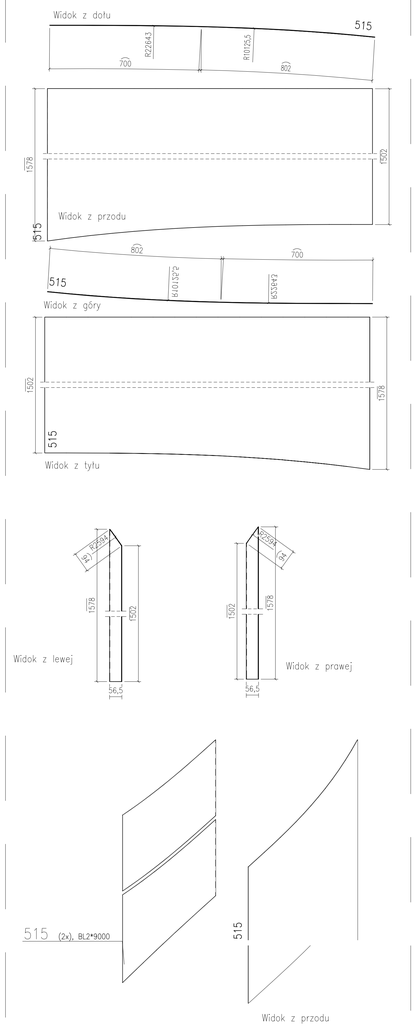
Poz. 514
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz514 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	514	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	1502	35,89	

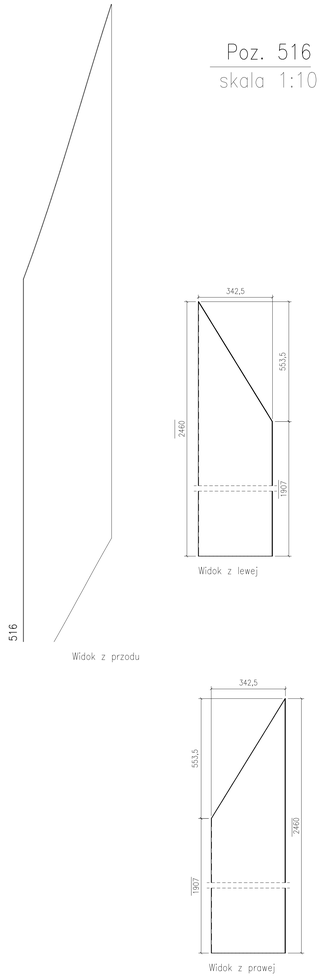
Poz. 515
skala 1:10

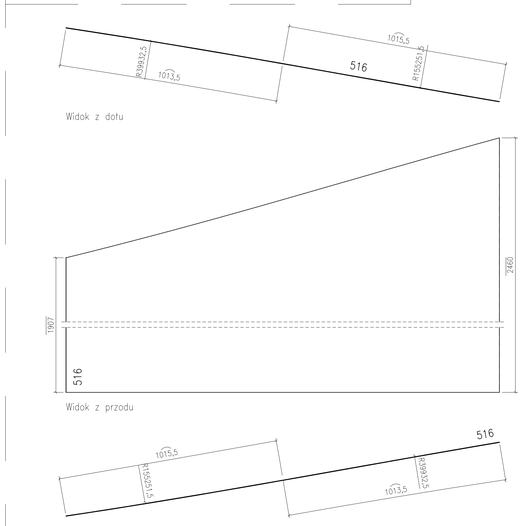


** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz515 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	515	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	1502	35,89	

Poz. 516
skala 1:10

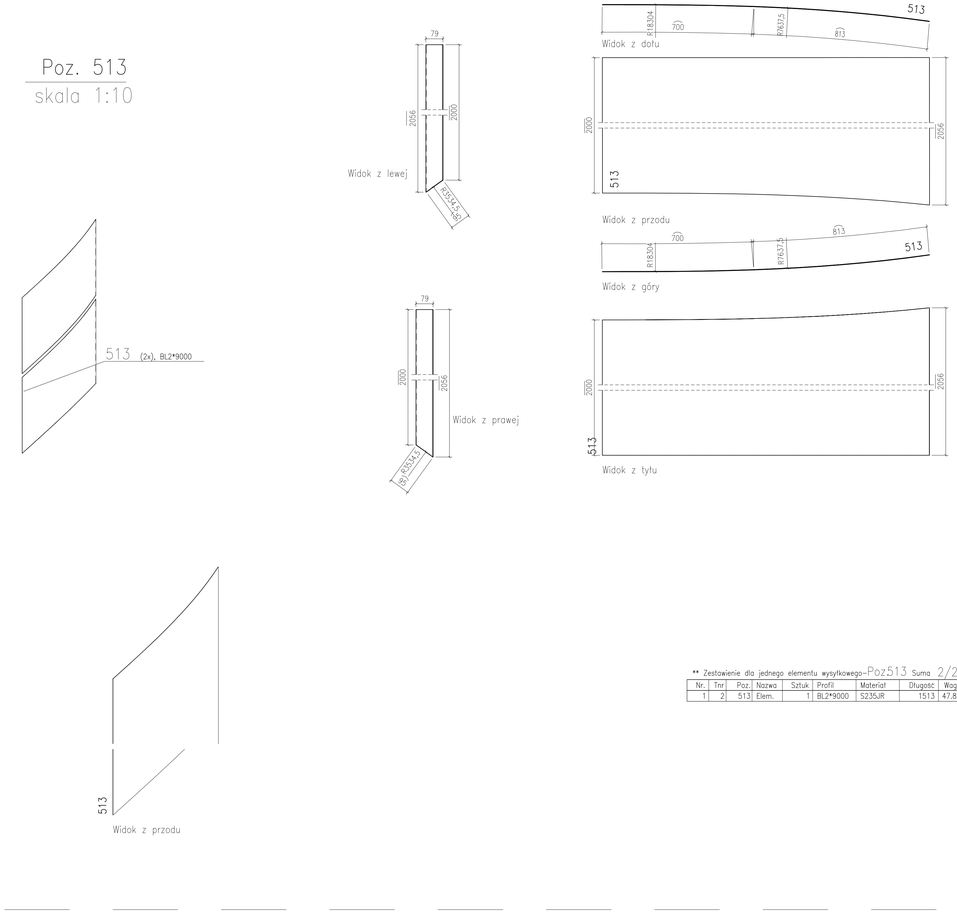




** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz516 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	516	Elem.	1	BL2*6000	S235JR	2029	69,36	

Poz. 513
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego– Poz513 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	513	Elem.	1	BL2*9000	S235JR	1513	47,85	

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZWALNIAJĄCA 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 WYKONAWIĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ OCHSTATECNĄ SPAWALNOŚĆ, WYKONANIE ELEMENTÓW ZIDENTYFIKOWANY JEST WYCAŁ ZWIĄZCZONEJ JAKOŚCI.
4. WSZELKIE ZMIANY KONSTRUKCYJNE WYNIKŁE PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZEŚNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OZBIJUSZCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBRÓBKĘ 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
   7.2. ZABEZPIECZENIU ANTYKOROZYJNEMU PODLEGAJĄ WSZYSTKIE ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SREDNI OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWARCIA NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI SPECJALISTYCZNEJ ODPOWIEDNIO DO WYKONANIA WALCOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA WARSTWA POWŁOKI WALCOWANEJ WYKONAĆ W INNYM KOLORZE.
   7.7. WYKONAĆ ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE ZGODNIE Z PROJEKTEM.
   7.8. ELEMENTY WYMAGAJĄCE ZABEZPIECZENIA P.POŻ. WALCOWAĆ ZESTAWEM FARB MALARSKICH SPECJALNIE ZAPRÓCIŁ ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE DLA ŚRODOWISKA C1, C3 . JAK I PODANA KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJI STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTALNE UBITKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODOWY 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 SPRĘŻYWYCH ORAZ BLACHY STOPOWE DŹWIGARÓW STOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 235 wg PN-EN-10154.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ DOPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU OLMIENIA BĄDŹ ZAWORNIWA PAŁTA WOLBIDENOWĄ POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY FEINER 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=450Nm.

WARTOŚCI SIŁY SPRĘŻAJĄCEJ Fs 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, MOŻNO SIĘ DYSCHODZIĆ W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH NIE MALOWAĆ.

WYMIARY OZNACZONE XXXXX NIE SĄ W SKALI
Nieoplone spoiny:
1. Pachwinowe:
   - jednostronne (⅓) = 0.7 najmniejszej grubości spoiwanych elem.
   - dwustronne (⅓ ⅓) = 0.5 najmniejszej grubości spoiwanych elem.
2. Czołowe (⅓) – na pełny przetlop.

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 /projektant/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0032/POOK/11		A&K PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 26-616 Radom, ul. Kozienicka Nr 1 tel. 048 362 12 00 tel. 048 620 12 00 www.a-k.com.pl, e-mail:biuro@a-k.com.pl
konstrukcja /konstruktor/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0163/POOK/08		Branża: konstrukcja
sprawdzał	mgr inż. Norbert Oczak			Faza: projekt wykonawczy
sprawdzał	mgr inż. Rafał Ćwiok			Data: sierpień 2018 / Skala: 1:10
Inwestor:				Nazwa rysunku: Poz.513-516 / Nr rys.: PW-KS-82 / Arkusz: A0

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ul. Filtrowa 1
00-611 Warszawa