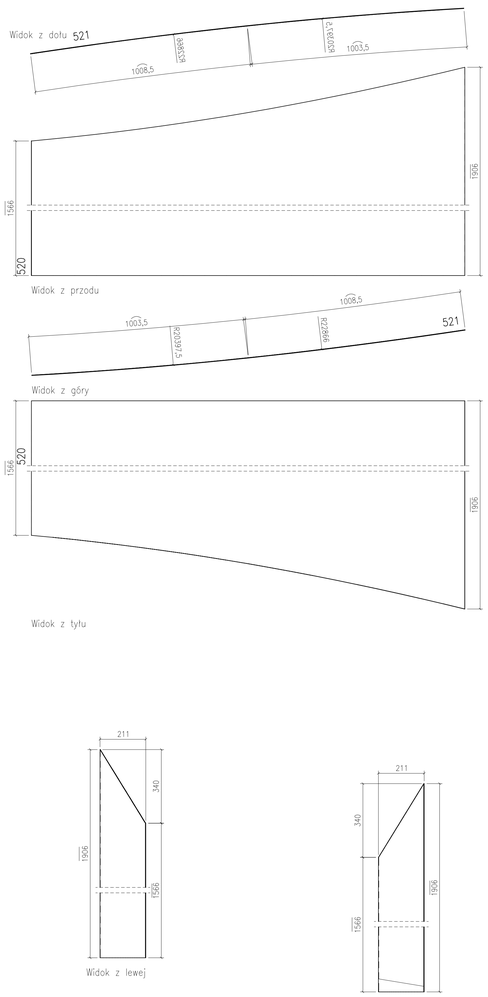
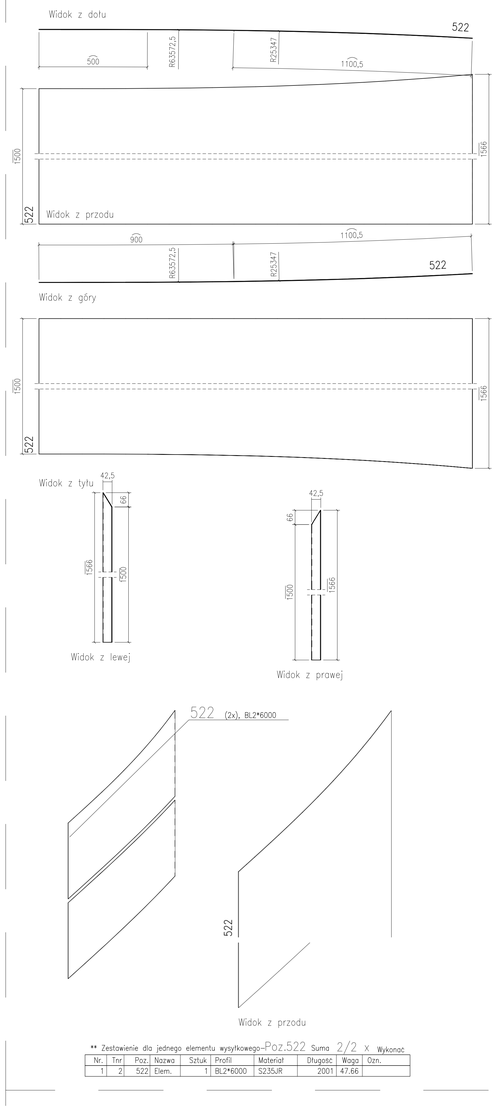
Poz. 521
skala 1:10



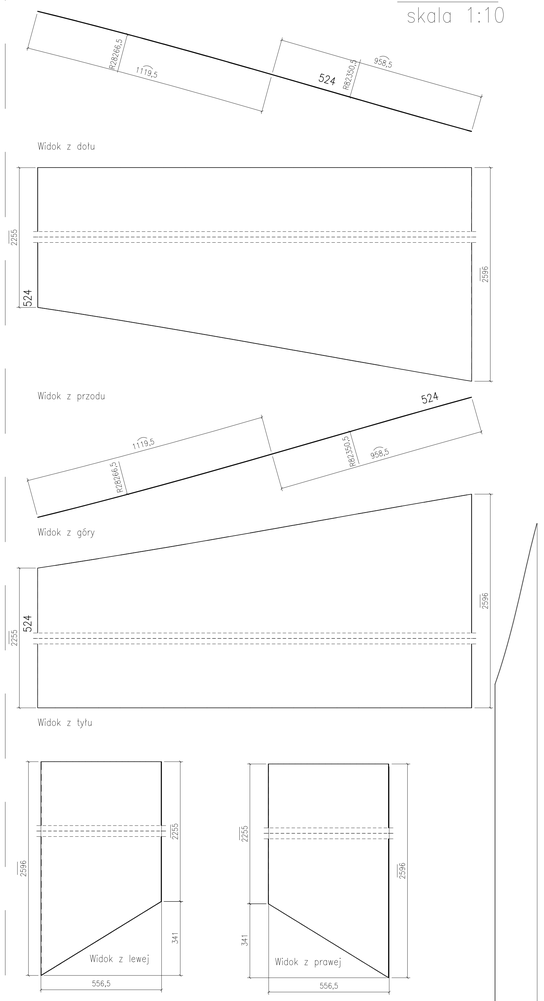
Poz. 522
skala 1:10



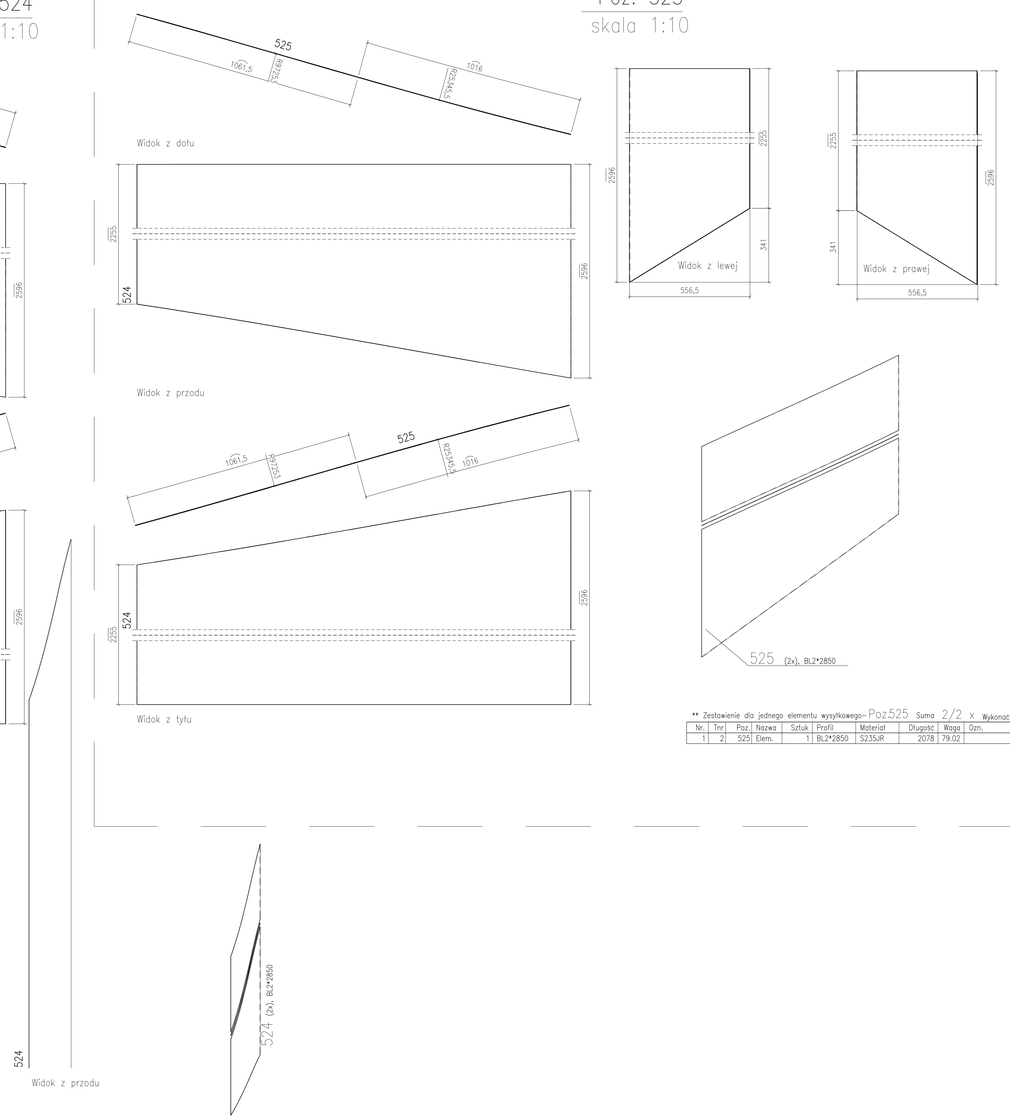
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.522 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	522	Elem.	1	BL2*6000	S235JR	2001	47.66	

Poz. 524
skala 1:10



Poz. 525
skala 1:10

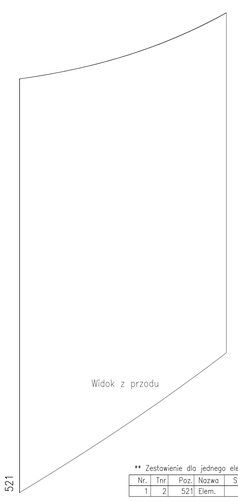


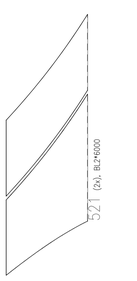
** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.525 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	525	Elem.	1	BL2*2850	S235JR	2078	79.02	

** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.524 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	524	Elem.	1	BL2*2850	S235JR	2078	79.02	

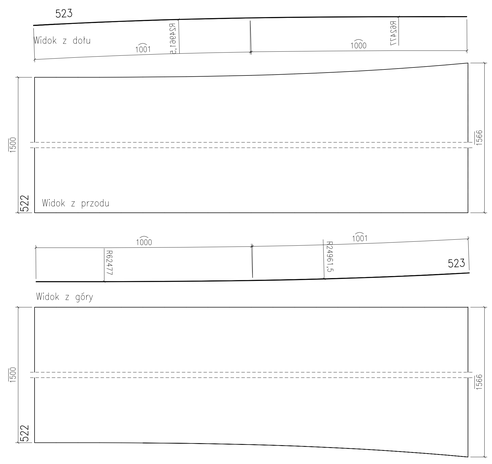




** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.521 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	521	Elem.	1	BL2*6000	S235JR	2012	54.03	

Poz. 523
skala 1:10



** Zestawienie dla jednego elementu wysyłkowego- Poz.523 Suma 2/2 X Wykonać

Nr.	Tnr	Poz.	Nazwa	Sztuk	Profil	Materiał	Długość	Waga	Ozn.
1	2	523	Elem.	1	BL2*6000	S235JR	2001	47.66	

UWAGI:

1. KONSTRUKCJA ZKOMPLEKSOWANA 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 WADLIWOŚCI SPOIN 3 (wg poziomów nieciągłości spawalniczych C).
   PODCZYNA SPAWANE NALEŻY WYKONYWAĆ W OPARCIU O PROJEKT TECHNOLOGII SPAWANIA, ABY WYKLUCZYĆ ODKSZTAŁCENIA SPAWALNICZE. WYKONAWCA ELEMENTÓW ZOBOWIĄZANY JEST WYDAĆ GWARACTIWO JAKOŚCI.
4. WCIĘLKI ZWARY KONSTRUKCYJNE WYMAGĄ PODCZAS MONTAŻU NALEŻY WCZESNIEJ UZGODNIĆ Z KONSTRUKTOREM.
5. POWIERZCHNIE KONSTRUKCJI STALOWYCH MUSZĄ BYĆ OSTRUŚCZONE I OCZYSZCZONE Z PYŁU.
6. KONSTRUKCJA OCZYSZCZONA PRZEZ OBROBKĘ 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-EN-ISO 12944 DLA ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH
   7.2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE ZGODNE Z PN-EN-ISO 12944 DLA ELEMENTY STALOWE.
   7.3. TRWAŁOŚĆ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ – SIEDM OKRES.
   7.4. WYMAGANY OKRES OBWARCIA NIE POWINIEN BYĆ KRÓTSZY NIŻ 5 LAT.
   7.5. WYKONAWCA KONSTRUKCJI JEST OBOWIĄZANY DO WYKONANIA MALOWANIA REFERENCYJNEGO.
   7.6. KAŻDA 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 POŻAROWE KLASA ODPORNOŚCI OGNIOWEJ WG OPISU P.T.
8. PO ZAMONTOWANIU KONSTRUKCJA STALOWEJ NALEŻY UZUPEŁNIĆ EWENTUALNE UBYTKI POWŁOK ANTYKOROZYJNYCH POWSTAŁYCH PODCZAS TRANSPORTU I MONTAŻU (BLACHY OBLODOW NALEŻY MALOWAĆ PO ZAMOCOWANIU DO KONSTRUKCJI WG OPISU P.T.).
9. STAL – WG. ZESTAWIENIA MATERIAŁÓW.
10. ŁĄCZNIKI OCYNKOWANE OGNIOWO.
11. PRZED WYKONANIEM KONSTRUKCJI ZWYŻNAĆ SIĘ Z OPISEM TECHNICZNYM PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
12. BLACHY CZOLOWE W POŁĄCZENIACH SPRĘŻANYCH ORAZ BLACHY STOPOWE ŁOŻYSKOWE SIOSOWAĆ O KLASIE JAKOŚCI 225 wg PN-EN-10164.

POŁĄCZENIA SPRĘŻANE NA ŚRUBY HV KLASY 10.9.
ŚRUBY NALEŻY DOKRĘCAĆ ODPOWIEDNIM MOMENTEM ZALEŻNYM MIĘDZY INNYMI OD PRODUCENTA CZY RODZAJU ELIMENTA BĄDŹ SMAROWANIA PASTA WOLEDEONIA POWIERZCHNI STYKU.
DLA ZESTAWÓW FIRMY PFENER HV MOMENTY WYNOSZĄ:
– DLA M12 SEA SPRĘŻAJĄCA Sx=50kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=100Nm
– DLA M16 SEA SPRĘŻAJĄCA Sx=100kN, MOMENT DOKRĘCENIA Mo=250Nm
– DLA M20 SEA SPRĘŻAJĄCA Sx=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 SMAROWANIA POWIERZCHNI ŁĄCZONYCH.
POWIERZCHNIE STYKÓW SPRĘŻANYCH 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 przetop.

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 /projekt/	mgr inż. Adam Wilkos	PDK/0035/PWOK/11		AAK PRACOWNIA PROJEKTOWA ADAM WILKOS 25-616 Kielce, ul. Sienkiewicza 1 tel. 41 36 72 00 fax 41 36 72 20
konstrukcja /sprawdzał/	mgr inż. Arkadiusz Gilód	PDK/0033/PDOK/08		Branża: 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.521-525	PW-KS-04
		Arkusz: A0