

Wg PN-EN :4399-4

[illegible]

Wykonanie elementów konstrukcyjnych i połączeń wg tab.20 normy PN-G-47000-2-2005

i ujęć w arkuszu wymiarów

- klasa wytrzymałości 8.8 - 0.7*Mo

Symbole šrub wg PN-EN ISO 5261

Spawanie / Cięcie

- Oznaczenie i zabezpieczanie jakości dla spoin wg złożeń obciążeniowych dla maszyn podciągawczych w granicach odciążykowania - PN-G-47000-3:2006 (PN 22261-3, 1997)
- Wzrost w oznaczeniu spoiny nie podano grupy certy do obciążeniu dla spoin czolowych grupa 2, a dla spoin pochwinowych grupa 3
- Procedura spawania E (AMg, UP)
- Materiały dodatkowe wg PN EN 1800, PN EN 1597-1, PN-EN ISO 14343, PN-EN ISO 17633
- PN EN ISO 6847, PN EN 440, PN-EN ISO 25560
- Podgrzewanie wg DIN 1703, jeśli nie oznaczono inaczej
- Właściwościowe spoiny techniczne $\sigma = 44 \text{ N/mm}^2$
- Wykranie konstrukcji stalowej wg PN-B-06200 kasa konstrukcji 2
- z/bez wymogów dodatkowych, o ile nie oznaczono inaczej
- Jakość ciepła polimera Z28 wg PN-EN ISO 9013
- Jeśli nie oznaczono inaczej spoiny wykonać cięgle zamknięte
- Przygotowanie krawędzi do spawania wg PN-EN ISO 9692-1, PN-EN ISO 9692-2
- Uzupełnienie do dotychczasowych wg ISO 2553 (PN EN 22553)
- Przestrzenie zamknięte spawać szczelnie
- Spoiny bez oznaczenia długości wykonac na długości przylęgano
- Specyfikacja spawania - metoda spawania, kolejność spawania wraz ze schematami, instrukcje wykonania poszczególnych spoin w zależności od grubości blach, muszą być opracowane przez technologów spawalniczych - dla firmy wykonawstwa warsztatowego i montażowego
- Kontrola spoin wg normy PN-G-47000-3:2006 (ONZ2261-3, 1997)

Powierzchnie

- Dane odnośnie jakości powierzchni wg PN-EN ISO 1302
- Należyście powierzchnie ociekające w warstwie do stopnia czystości 2.5 wg normy PN-EN ISO 12944
- Powierzchnie galwanizowane ogniotwórczość grubość powłoki galwanizacyjnej $\geq 60 \mu\text{m}$ jakość powłoki wg normy PN-EN ISO 1460

Materialy

- Siłki konstrukcyjne, sworznie, śruby HV klasy 10,9 oraz nakrętki klasy 10
- udołamotkowanie wg PN-EN 10204, świadectwo odbioru 3.1,B
- Ogólne warunki techniczne dostawy PN-EN 10025-1:2007
- Siłki konstrukcyjne S355L2 i S235JR wg PN-EN 10025-2:2007
- Dławię i odciągnię minny być wykonane zgodnie z normą PN-G-46613 pkt. 2.3.1 i 2.3.2.

РП-ЕН ISO 5261	не	wpuszczone	wpuszczone, jednolite
zgodność z wytycznymi			
wiercy na plan budowy			

Kontrola

- Szlachy oznaczone  sprawdzić
ultradźwiękowo wg SEL 072

- Tak oznaczone wymiary  szczególnie sprawdzić i ująć w arkuszu wymiarów

Podkładka stojowa (Pl.25*5)

jeziorka spawniczego.

spoinowej.

Wszystkie wymiary konstrukcyjne (projektowe) są wyznaczane wykonawczymi (bez uwzględnienia przygotowania technologicznego).

Tolerancje produkcyjne wg PN EN ISO 13920, szereg B.

Tolerancia k/BN-FN 22768-2

Terminale grubosc: 210cm: 41000 - 2029

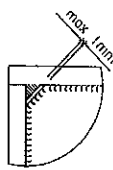
Krawędzie detali po cięciu należy zaokrąglić promieniem $R = 1,5$.

Grubość spoin pachwinowych

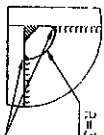


Elementy zliczne

- *Wzrostke study, naktetki, podkladki z powloka ochronna* wg EN-EN SO 4042
- (cykowanie ogniowe dla elementów złącznych wysokowytężniowych - typ HV)
- (cykowanie galwaniczne dla pozostałych elementów złącznych)

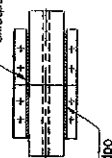


Kolejność spawania:
spawna podłużna spawana
przed włożeniem żebra
(przepony)

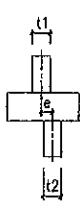


Wzrost o 1% w stosunku do poprzedniego roku

**Nakładki pomocnicze
:usunięte po zakończeniu
:monitoringu**



Dopuszczalne przesunięcie przy stykach krzyżowych $e < 1.0 + 0.05t_{\min}$

[illegible]