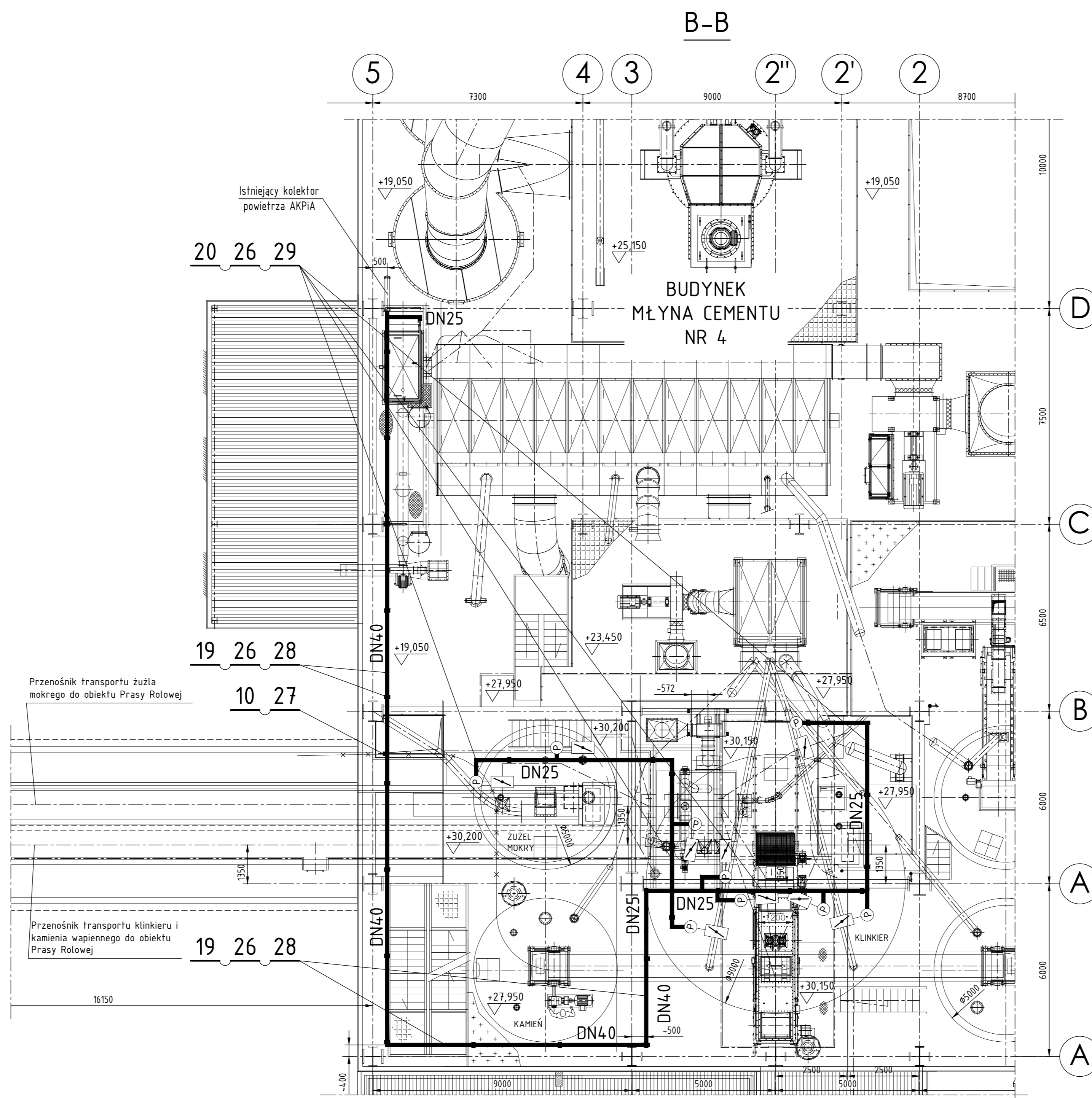
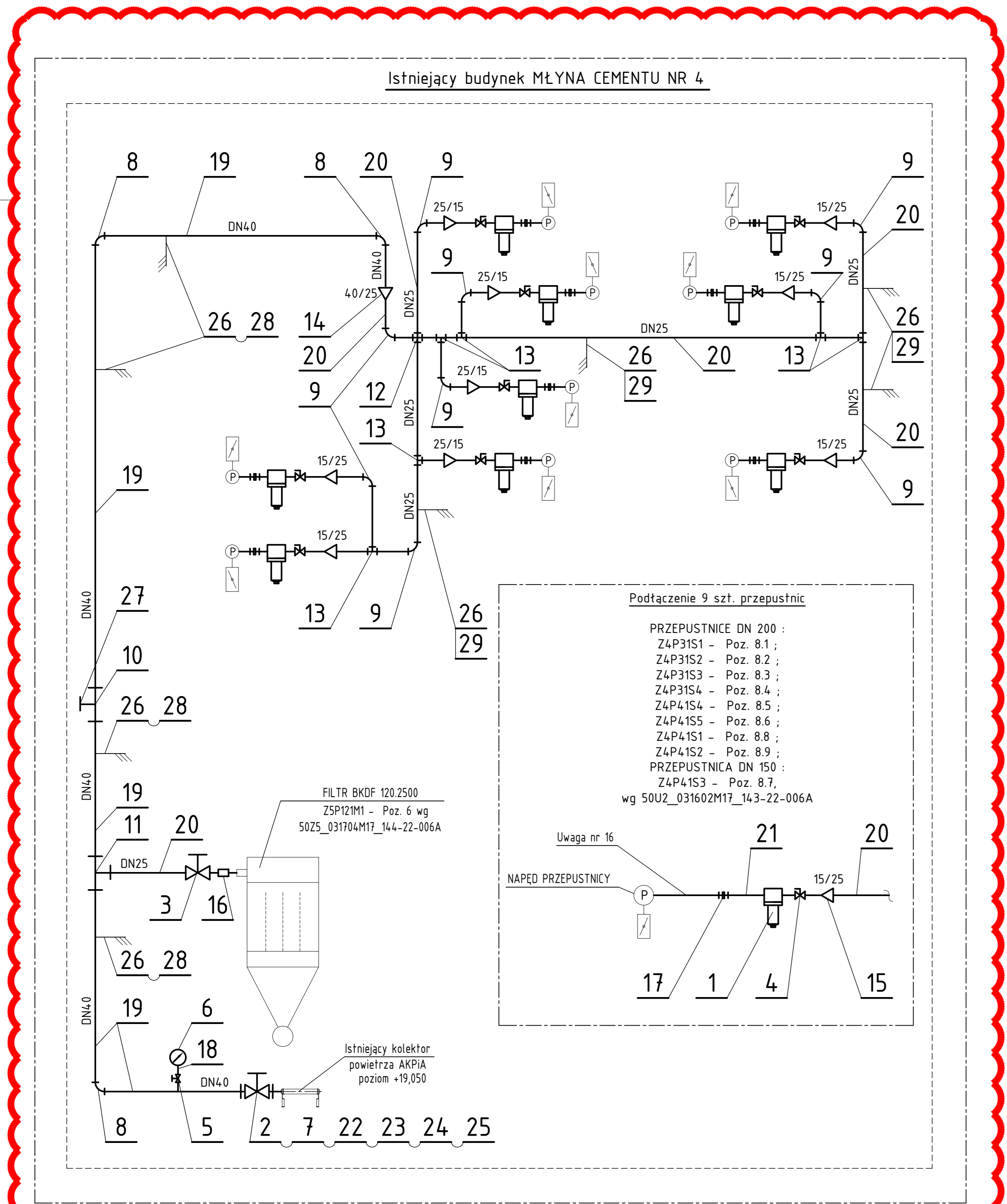


- Uwagi:
- Potaczenia skręcane elementów rozpraszających sprężone powietrze wykonać jako gazoszczelne.
 - Ostre krawędzie stępić.
 - Zastosować rurociąg i kształtki ocynkowane.
 - Elementy poz. 26, wyspacyfikowano w całości z nadkładem montażowym.
 - Łączenie rurociągów przez lufo-sparowanie w technologii Eufectic-Castolin lub alternatywną technologię spawania tj. przelot i wypełnienie drutem wysokoniklowym Nibas 625 odpornym na korozję.
 - Spoiny elementów instalacji sprężonego powietrza wykonać jako gazoszczelne.
 - Łożyska kolan poz. 8, 9 oraz elementów złącznych poz. 10 do 17 przyjęto szacunkowo.
 - Przewody rurowe o danej średnicy podparcia w miarę możliwości co około jak podano poniżej:
 - Ø48,3 - co około 3 m
 - Ø33,7 - co około 2,5 m
 Dla poprowadzenia instalacji w ścianach i stropach wykonać potrzebne przebicia. Po przeprowadzeniu przewodu otwory odpowiednio uszczelnić.
 - Charakterystyka przepływającego medium:
 - medium - sprężone powietrze osuszone
 - ciśnienie nominalne - 0,7 MPa
 - ciśnienie max - 0,8 MPa
 - ciśnienie robocze - 0,52 - 0,7 MPa
 - temperatura punktu rosy - -40°C
 - Charakterystyka przyłączania dla filtrów:
 - Wlot sprężonego powietrza DN 25
 - Reduktor ciśnienia z filtrem powietrza i separatorem wody oraz zaworem odcinającym dostarczany jest razem z filtrem.
 - Przebieg przewodów rurowych przedstawiono schematycznie.
 - Dopuszcza się odchyłki od proponowanych tras rurociągów sprężonego powietrza z zachowaniem właściwych odległości między podparciami, oraz spadków poziomych odcinków rurociągów (3‰ - w kierunku przeciwnym do przepływu).
 - Dla łączenia elementów instalacji sprężonego powietrza przewidziano potaczenia gwintowane. Dopuszcza się pominięcie tej operacji i wykonanie "systemowe" całości instalacji z łączeniem elementów np. przez zaciskanie (lub równozędne). Przyjęty system wykonania instalacji musi gwarantować właściwe parametry pracy instalacji.
 - Cała instalacja, przed oddaniem do eksploatacji, należy oczyścić z wszelkiego rodzaju "luźnych" zanieczyszczeń (przez przedmuchanie), a następnie przeprowadzić próbę szczelności pneumatyczną p_{próba} = 1,2 MPa (próba wg PN-EN13480-5 p.9.3).
 - Konieczne elementy łączące zawór odcinający z poszczególnymi odbiornikami (złączki, śrubunki, przewody elastyczne) należy ustalić i wydać podczas montażu instalacji indywidualnie dla każdego z odbiorników.
 - Brakujące elementy łączące, śrubunki, złączki ustalić i wydać podczas montażu instalacji.
 - Wszystkie elementy przez które przepływa sprężone powietrze powinny posiadać atest na ciśnienie minimum 1,2 MPa.
 - Po przyspawaniu elementu podpory poz. 19 do istniejących elementów konstrukcji miejsce należy odpowiednio zabezpieczyć antykorozyjnie.
 - Elementy poz 28 i 29 można zastąpić podporami innych producentów.



| | | Σ ≈ 364 kg | | | | | |
|--------|--|------------|-------------|----------------|------------|-------------------------------------|----------------|
| 29 | Podpora typ II | 29 | węstug kat. | 0,2 | 4,0 | - | SIKLA / HILT |
| 28 | Podpora typ I | 15 | węstug kat. | 0,4 | 6,0 | - | SIKLA / HILT |
| 27 | Denko stalowe DN40 Ø48,3x2,9 | 1 | P235TR2 | 0,53 | 0,5 | EN 10253-2:2007 | TASTA |
| 26 | 150 x 50 x 5 - 7000 | 1 | S235JR | 3,77 | 26,4 | PN EN 10056-1 | Uwaga 5 |
| 25 | Uszczelka płaska 2mm DN40, PN16 | 2 | UMT | 0,1 | 0,2 | Polonit tel.042-643-55-55 | |
| 24 | Podkładka sprężysta 16,3 Fe/Zn | 16 | wg PN | 0,005 | 0,08 | PN 82008 | |
| 23 | Nakrętka M16 - kl. 8 | 16 | wg PN | 0,032 | 0,5 | PN EN 10025-2 | OCYNK |
| 22 | Śruba M16x60 - kl. 8.8 | 16 | wg PN | 0,115 | 1,8 | DN 127 | OCYNK |
| 21 | Rura stalowa bez szwu Ø213,3 x 2,9 - L | 10 | m | 1,08 | 10,8 | PN EN 10216-1 | Uwaga 4 |
| 20 | Rura stalowa bez szwu Ø33,7 x 2,6 - L | 55 | m | 1,99 | 109,5 | PN EN 10216-1 | Uwaga 4 |
| 19 | Rura stalowa bez szwu Ø48,3 x 2,9 - L | 50 | m | 3,25 | 162,5 | PN EN 10216-1 | Uwaga 4 |
| 18 | Rurka syfonowa typu "U" do spawania G 1/2" | 1 | węstug kat. | 0,5 | 0,5 | nr kat. 5074 Pneumat System | lub równoważny |
| 17 | Dwuzłazka prosta nakrętna stożkowa 1/2" Typ U11 (nr 54) | 9 | węstug kat. | 0,3 | 2,70 | PN EN 10242 | ocynk ogniowy |
| 16 | Dwuzłazka prosta nakrętno-nakrętna 1" Typ U2 (nr 59) | 1 | węstug kat. | 0,447 | 0,4 | PN EN 10242 | ocynk ogniowy |
| 15 | Złączka nakrętna zwięzłowa 1" / 1/2" Typ M2 (nr 3) | 9 | węstug kat. | 0,151 | 1,2 | PN EN 10242 | ocynk ogniowy |
| 14 | Zwężka symetryczna DN40 / DN25; (Ø48,3 x 2,6 / 33,7 x 2,6) | 1 | węstug kat. | 0,13 | 0,1 | EN 10253-2:2007 | TASTA |
| 13 | Trójnik nakrętny równoprzelotowy 1" Typ B1 (nr 25) | 6 | węstug kat. | 0,289 | 1,7 | PN EN 10242 | ocynk ogniowy |
| 12 | Czwornik nakrętny równoprzelotowy 1" Typ C1 (nr 34) | 1 | węstug kat. | 0,351 | 0,4 | PN EN 10242 | ocynk ogniowy |
| 11 | Trójnik DN40 / DN25; Ø48,3 x 2,6 / Ø33,7 x 2,6 | 1 | P235TR2 | 0,43 | 0,4 | Typ A EN 10253-2 | TASTA |
| 9 | Kolano nakrętno równoprzelotowe 1" Typ A1 (nr 6) | 9 | węstug kat. | 0,228 | 2,05 | PN EN 10242 | ocynk ogniowy |
| 8 | Kolano 3d 90° DN40 Ø48,3x2,9 | 3 | P235TR2 | 0,37 | 1,1 | Typ A EN 10253-2:2007 | TASTA |
| 7 | Kolnierz płaski do przyspawania PN16 Typ D1; B1; DN40 | 2 | S235JR | 2,08 | 4,2 | PN-EN 1092-1:2013 | ocynk ogniowy |
| 6 | Manometr z pojedynczą skalą z przyłączem dolnym Ø10bar, Ø160 | 1 | węstug kat. | 1,2 | 1,2 | nr kat. 1835-K Pneumat System | lub równoważny |
| 5 | Kurek kulowy manometryczny ZK-MKG-wyk. 4 | 1 | węstug kat. | 0,7 | 0,7 | CHEMITEK SIERADZ | lub równoważny |
| 4 | Zawór kulowy odcinający z gwintem wewnętrznym 1/2", PN10 | 9 | węstug kat. | 0,69 | 6,2 | - | handlowy |
| 3 | Zawór kulowy odcinający z gwintem wewnętrznym 1", PN10 | 1 | węstug kat. | 0,43 | 0,4 | - | handlowy |
| 2 | Zawór kulowy ZK-K DN40, PN16 | 1 | węstug kat. | 12,0 | 12,0 | CHEMITEK SIERADZ | lub równoważny |
| 1 | Filtr sprężonego powietrza G 1/2, dokładność 10 µm | 9 | węstug kat. | 0,7 | 6,3 | OPP PREMA S.A tel. +48 43 561 95 21 | lub równoważny |
| Poz. | Nazwa | Ilość | Mat. | Jedn. Miarowej | Razem | Nr normy, kat. lub rys. | Uwagi |
| 01 | ZMIANA ŻUŻLA ZASLANA SPRĘŻONYM POWIETRZEM FILTRÓW BKO | | | 10.10.2024 | 5 | Dobosz | |
| ZMIANA | TREŚĆ ZMIANY | | | DATA | WPROWADZIŁ | PODPIŚ | |

PROJEKTOWANIE I REALIZACJA OBIEKTÓW PRZEMYSŁOWYCH ALIT Sp. z o.o.

1:100 A0

Pracownia Technologiczna

Pracownik mgr inż. Sławomir Dziób

Pracownik mgr inż. Andrzej Góral

Instalacja sprężonego powietrza BKO2020

0729_070202M15_137-22-050

16101754-09

Instalacja sprężonego powietrza dla Prasy Rolowej. Zasilenie filtra i przepustnic w MC4.