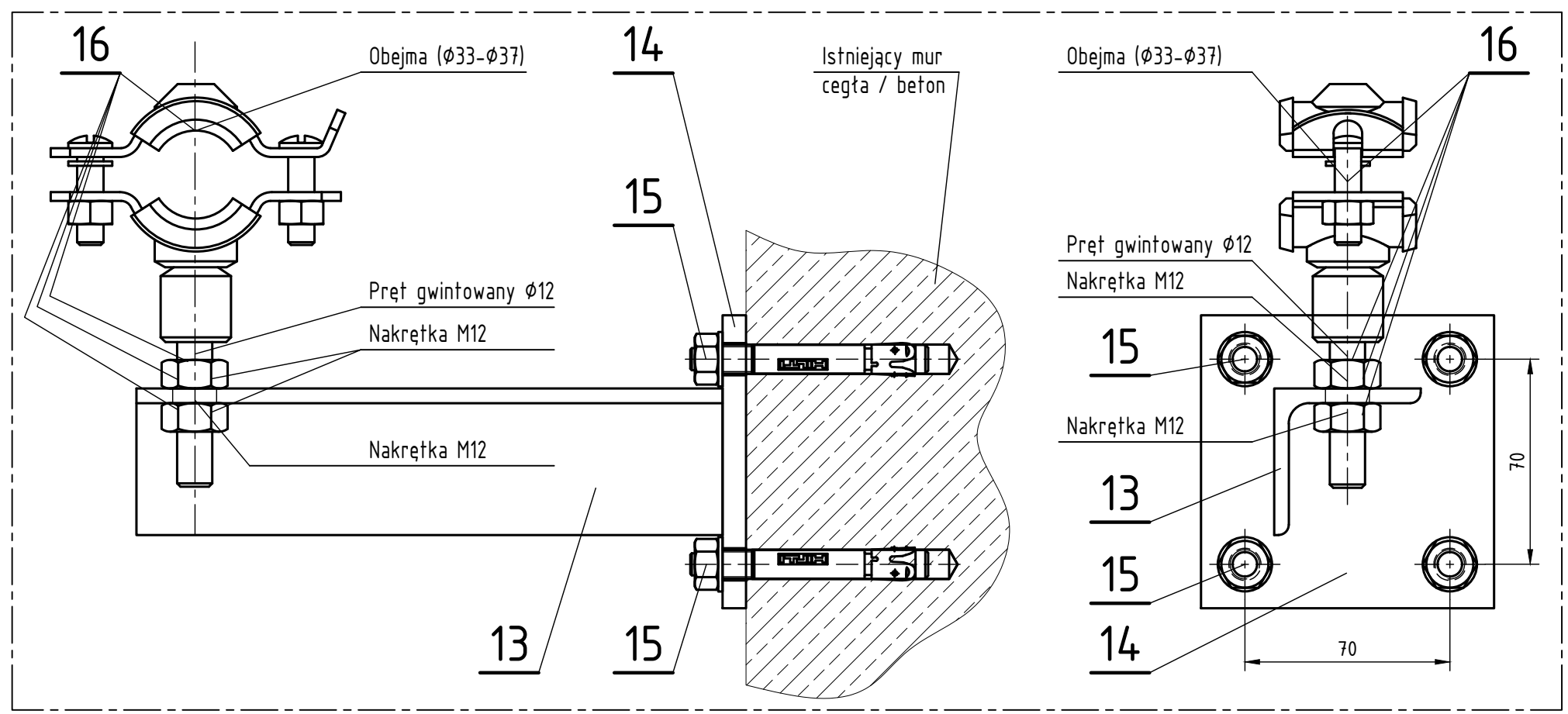
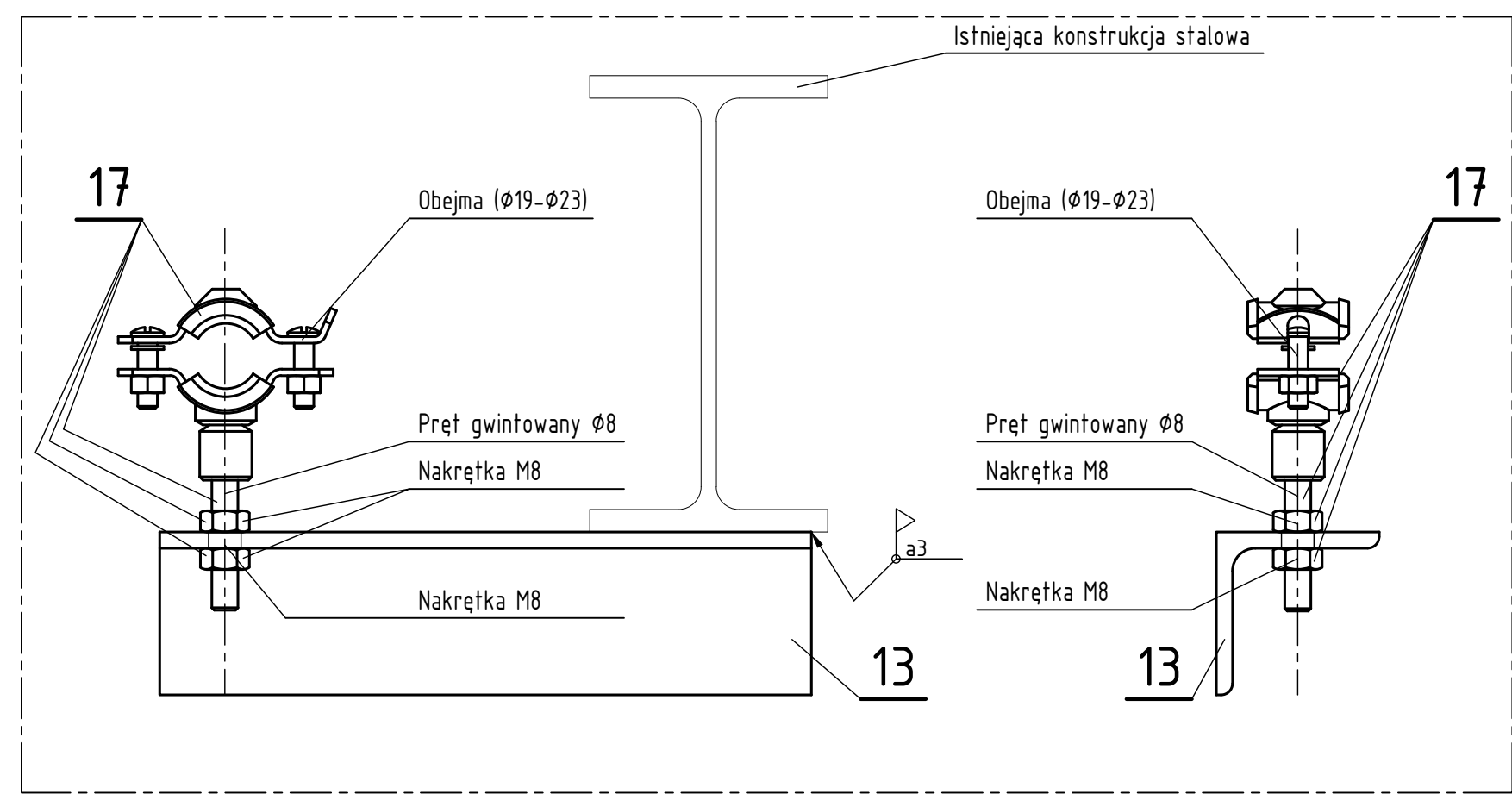


Podpora typ I



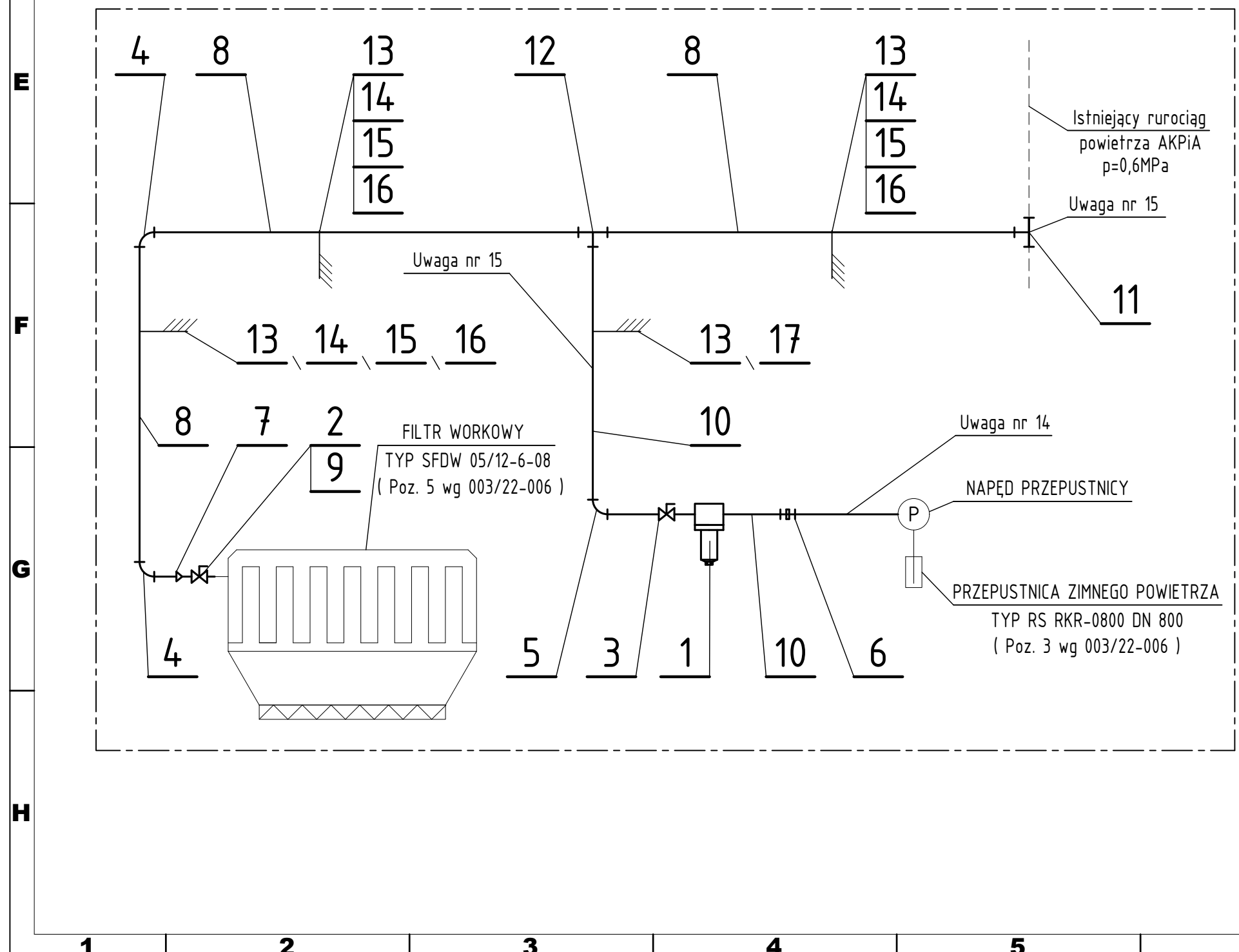
Podpora typ II



Uwagi

- Połączenia skręcane elementów rozprowadzających sprężone powietrze wykonać jako gazoszczelne
- Spoiny wykonać elektrodą dobraną odpowiednio do przyjętej przez wykonawcę technologii spawania
- Ostre krawędzie stępić
- Rury poz. 8,9,10 wyspecyfikowano w całości z nadładkiem montażowym
- Kątownik poz. 13 i ptaskownik poz. 14 na podpory wyspecyfikowano w całości z nadładkiem montażowym
- Spoiny elementów instalacji sprężonego powietrza wykonać jako gazoszczelne
- Ilość kolan, elementów złącznych i mocujących przyjęto szacunkowo.
- Przewody rurowe o danej średnicy podierać w miarę możliwości co około jak podano poniżej:
 - $\phi 33,7$ - co około 2,5 m
 - $\phi 26,9$ - co około 2 m
 - $\phi 21,3$ - co około 1,5 m
 Kątownik poz. 13 i ptaskownik poz. 14 pociąć i mocować do elementów istniejących konstrukcji lub murów
- Dla poprowadzenia instalacji w ścianach i stropach wykonać potrzebne przebicia. Po przeprowadzeniu przewodu otwory odpowiednio uszczelnić.
- Charakterystyka przepływającego medium:
 - ciśnienie nominalne - 0,6 MPa
 - medium - sprężone powietrze
 - temperatura punktu rosy - -20°C
 - temperatura czynnika - do $+50^{\circ}\text{C}$
- Przebieg przewodów rurowych przedstawiono schematycznie
- Dla łączenia elementów instalacji sprężonego powietrza przewidziano połączenia 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
- Całą instalację, przed oddaniem do eksploatacji, należy oczyścić z wszelkiego rodzaju "luźnych" zanieczyszczeń (przez przedmuchiwanie), a następnie przeprowadzić próbę szczelności
- 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 (złączki, śrubunki, zwężki) ustalić i wydać podczas montażu instalacji
- Wszystkie elementy przez które przepływa sprężone powietrze powinny posiadać atest na ciśnienie minimum 1,0 MPa
- Po przyspawaniu elementu podpory poz. 13 do istniejących elementów konstrukcji miejsce należy odpowiednio zabezpieczyć antykorozyjnie
- Elementy poz 16 do 17 można zastąpić podporami innych producentów.

Rurociąg świeżego powietrza $\phi 800$,
oraz Rejon posadowienia filtra workowego poz. +17,200 (osie "2"- "4", "B"- "C")



$\Sigma \approx 154.9 \text{ kg}$

Poz.	Nazwa	Il.	Mat.	Jedn. Masa(kg)	Razem	Nr normy, kat. lub rys.	Uwagi
17	Podpora typ II	6	według kat.	0.4	2.40	-	SIKLA / HILTI
16	Podpora typ I	16	według kat.	1.02	16.3	-	SIKLA / HILTI
15	Koła rozprężna HILTI HST2 M10x75	60	według kat.	0.3	18.0	-	lub równoważna
14	- 100x8 -2500	1	S235JR	6,28 /mb	15.7	PN EN 10056-1	
13	L 50x50x5 -5000	1	S235JR	3,77 /mb	18.9	PN EN 10056-1	
12	Trójnik nakrętny jednozwezkowy 1"x1/2"x1" Typ B1 (nr 25)	1	według kat.	0.223	0.2	PN EN 10242	Odbiornia Żelwa Ciągłego-Zawiercie ocynk ognowy
11	Trójnik nakrętny równoprzelotowy 1" Typ B1 (nr 25)	1	według kat.	0.289	0.3	PN EN 10242	Odbiornia Żelwa Ciągłego-Zawiercie ocynk ognowy
10	Rura stalowa bez szwu ocynkowana $\phi 21,3 \times 2,6$	5,5 mb	P235TR1	1,2 /mb	6.6	PN EN 10210-2	
9	Rura stalowa bez szwu ocynkowana $\phi 26,9 \times 2,6$	1,5 mb	P235TR1	1,77 /mb	2.7	PN EN 10210-2	
8	Rura stalowa bez szwu ocynkowana $\phi 33,7 \times 3$	31 mb	P235TR1	2,27 /mb	70.4	PN EN 10210-2	
7	Złączka nakrętno-wkrętna 1" / 3/4" Typ N4 (nr 45)	1	według kat.	0.07	0.07	PN EN 10242	Odbiornia Żelwa Ciągłego-Zawiercie ocynk ognowy
6	Dwuzłączka prosta nakrętna stożkowa 1/2" Typ U11 (nr 54)	1	według kat.	0.3	0.30	PN EN 10242	Odbiornia Żelwa Ciągłego-Zawiercie ocynk ognowy
5	Kolano nakrętne równoprzelotowe 1/2" Typ A1 (nr 6)	3	według kat.	0.08	0.24	PN EN 10242	Odbiornia Żelwa Ciągłego-Zawiercie ocynk ognowy
4	Kolano nakrętne równoprzelotowe 1" Typ A1 (nr 6)	6	według kat.	0.228	1.37	PN EN 10242	Odbiornia Żelwa Ciągłego-Zawiercie ocynk ognowy
3	Zawór odcinający kulowy z gwintem wewnętrznym 1/2", PN10	1	według kat.	0.35	0.35		handlowy
2	Zawór odcinający kulowy z gwintem wewnętrznym 3/4", PN10	1	według kat.	0.5	0.50		handlowy
1	Filtr sprężonego powietrza G 1/2, dokładność 10 μm	1	według kat.	0.7	0.7	CPP PREMA S.A tel. +48 41/361-95-24	lub równoważny

ZMIANA REVISION	TREŚĆ ZMIANY DESCRIPTION	DATA DATE	WPROWADZIŁ DESIGNER	PODPIS SIGNATURE
PROJEKTOWANIE I REALIZACJA OBIEKTÓW PRZEMYSŁOWYCH ALIT Sp. z o.o.				
PRACOWNIA Technol.-mech Imię i Nazwisko: _____ Podpis: _____ Data: 02.2022		FAZA PW Adres inwestycji: CEMENTOWNIA "ODRA" S.A. ul. BUDOWLANYCH 9, 45-005 OPOLE		SKALA 1:100 FORMAT 1,5 A2
Projektował: S. Dróżdż		OBIEKT: INSTALACJA BY-PASS PIECA OBROTOWEGO		Należy do rysunku: 003/22-027
Opracował: _____ Sprawdził: W. Śmiechowski		Data: 02.2022		Nr rysunku: 003/22-027 Rewizja: _____
TYTUŁ RYSUNKU: Instalacja sprężonego powietrza AKPiA, p=0,6MPa				
<small>Zastrzeżenie: Zastrzeżenie wszelkie prawa wynikające z Ustawy o prawie autorskim. Rysunek niniejszy nie może być w całości lub w części przerysowywany, kopiowany lub rozpowszechniany bez pisemnej zgody ALIT-u w Krakowie.</small>				