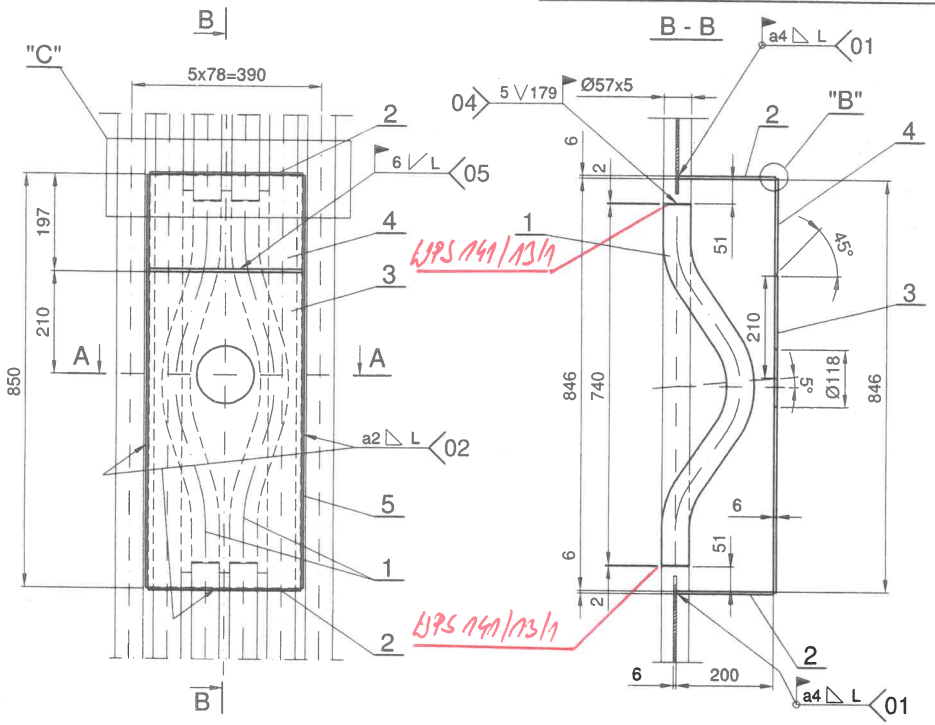
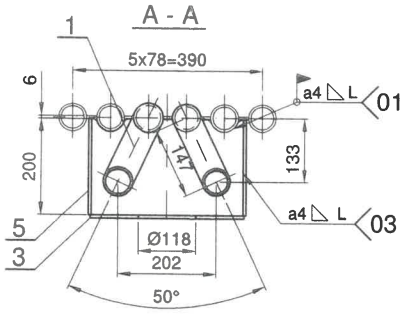
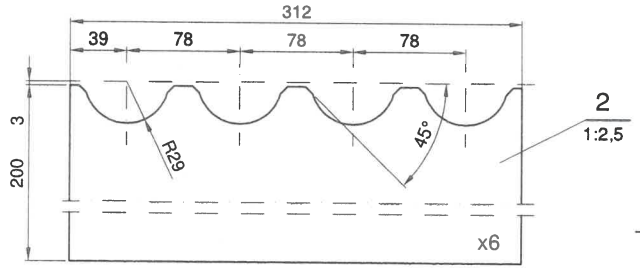
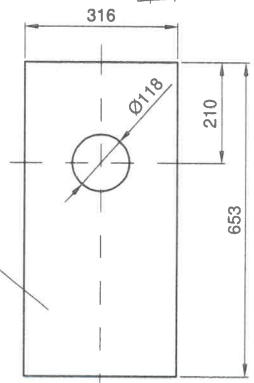
Wer.	Uwagi	Data	Podpis	Spr.



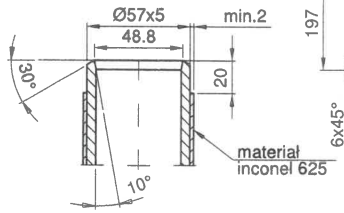


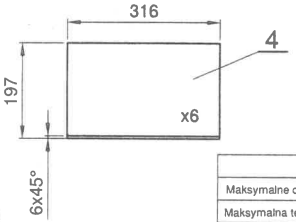


2
1:2,5

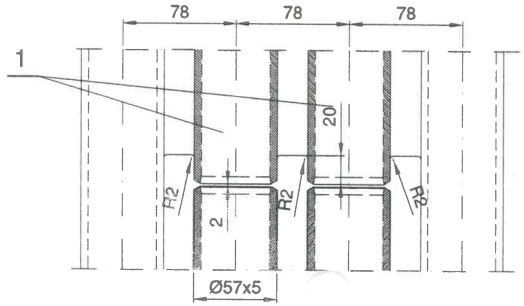


Szczegół "A"
1:2

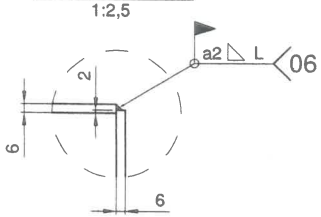




Szczegół "C"
1:2,5



Szczegół "B"
1:2,5



Metody spawania :
111 - Spawanie łukowe elektrodą otuloną
121 - Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym
131 - Spawanie łukowe w osłonie gazu obojętnego elektrodą topliwą (MIG)
135 - Spawanie łukowe w atmosferze gazu aktywnego elektroda topliwą (MAG)
136 - Spawanie łukowe drutem elekrodowym proszkowym w atmosferze gazu aktywnego
141 - Spawanie łukowe elektroda wolframową (TIG)
2 - Zgrzewanie oporowe
3 - Spawanie gazowe
78 - Kołkowanie z dociskiem

Metody badań:
VT - wizualne
RT - radiograficzne
UT - ultradźwiękowe
MT - magnetyczne
PT - penetracyjne

Nr spoiny	Spoina warsztatowa	Spoina montażowa	Złącze spawane: Pozycja z pozycją	Wymiary (mm)	Gatunek materiału	Nr karty oper.	Warstwa graniowa: Temp. podgrz. (°C)	Met. spawania	Materiał dodatkowy	Warstwy wypełniające: Temp. podgrz. (°C)	Met. spawania	Materiał dodatkowy	Nr instrukcji Obr. Cieplnej	Badania nieniszczące: VT %	RT %	UT %	MT %	PT %	Uwagi
01		X	2,5	g=6	16Mo3									100				20	
			ekran	xx	A/SA 210 M Gr.A1														
02	X		3;	g=6	16Mo3									100				20	
			2; 5	g=6	16Mo3														
03	X		2	g=6	16Mo3									100				20	
			5	g=6	16Mo3														
04		X	1	Ø57x5	P265GH-TC2									100	100				
			ekran	Ø57x5	A/SA 210 M Gr.A1														
05		X	3	g=6	16Mo3									100				20	
			4	g=6	16Mo3														
06		X	4	g=6	16Mo3									100				20	
			2,5	g=6	16Mo3														

PARAMETRY Techniczne

Maksymalne ciśnienie dopuszczalne - PS	MPa	6,3
Maksymalna temeratura dopuszczalna -TS	°C	330
Ciśnienie obliczeniowe - pc	MPa	6,3
Temperatura obliczeniowa - tc	°C	330
Norma projektowa		EN 12952-3

Obliczeniowe wartości grubości ścianki rury w strefie gięcia wg PN-EN 12952-5
Materiał rury: P265GH wg PN-EN 10216-2

d_n mm	e_t mm	n	U %	e_{ex} mm	e_{ac} mm
57	5	150	7,60	4,03	4,89

L.p.	Opis	Ilość	Rysunek / Norma	Materiał	Masa	Całk.	Uwagi
5	Bl. 6 x 200 x 845	2	EN 10028-2	16Mo3	7,8	15,6	3.1
4	Bl. 6 x 316 x 197	1	EN 10028-2	16Mo3		2,9	3.1
3	Bl. 6 x 316 x 653	1	EN 10028-2	16Mo3		9,7	3.1
2	Bl. 6 x 200 x 312	2	EN 10028-2	16Mo3	2,9	5,8	3.1
1	Rura Ø57x5 L=823	2	EN 10216-2	P265GH-TC2	5,6	11,2	3.1

Rew.	Opis rewizji	Data	Wykonał	Data	Sprawdził	Data	Zatwierdził
1	Usunięto zapis.	5.08.2021	M. Toczek	5.08.2021	C. Jański	5.08.2021	G. Śmieja
0	Wydanie pierwsze	07.2021	M. Toczek	07.2021	C. Jański	07.2021	G. Śmieja

UWAGI:

1. Do wypełnienia skrzyni stosować beton niskocementowy BOS 145-N.
2. Skrzynię poza elementami rurowymi wypełnić po całej powierzchni materiałem CERAMIC FIBER.
3. Elementy rurowe wewnętrzne od strony skrzyni pomalować bitumitem g~2mm.
4. Po pospawaniu rur do ekranu uzupełnić INCONEL 625.
5. Projekt obejmuje wykonanie 2 szt. odgięć pokazanych na rysunku.
6. Poziom niezgodności w złączach spawanych:"B" wg EN 5817.
7. Badania spoin oraz ocena niezgodności spawalniczych wg PN EN 12952-6. Zakres badań NDT wymieniono w tabeli spawalniczej na rysunku.
8. Współczynnik wytrzymałości złącz spawanych zb=0,85.

Tolerancje elementów spawanych wg EN ISO 13920:1996 (dla wymiarów nietolerowanych)

Klasa tolerancji	Zakres wymiarów nominalnych "L" w [mm]															długość krótszego ramienia "L" w [mm]		
	od 2 do 30	od 30 do 120	od 120 do 400	od 400 do 1000	od 1000 do 2000	od 2000 do 4000	od 4000 do 8000	od 8000 do 12000	od 12000 do 16000	od 16000 do 20000						do 400	od 400 do 1000	powyżej 1000
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14						Tolerancja Δα w minutach		
F	!	1,5	3	4,5	6	8	10	12	14							±45'	±20'	±20'
	Tolerancja prostoliniowości, płaskości i równoległości "t" w [mm]															Wyliczona tolerancja "t" w [mm/m]		
	!	1,5	3	4,5	6	8	10	12	14							±13	±9	±6

Tolerancje elementów obrabianych wg EN 22768-1:1993 (dla wymiarów nietolerowanych)

Klasa tolerancji	Zakres wymiarów nominalnych "L" w [mm]									długość krótszego ramienia "L" w [mm]			
	od 0,5 do 3	od 3 do 6	od 6 do 30	od 30 do 120	od 120 do 400	od 400 do 1000	od 1000 do 2000	od 2000 do 4000	od 4000 do	do 10	od 10 do 50	od 50 do 120	powyżej 400
	Odchyłki graniczne wymiarów liniowych									Odchyłki graniczne wymiarów kątowych			
m	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2		±30'	±20'	±10'	±5'
	Odchyłki graniczne wymiarów krawędzi zaokrąglonych (promienie zewnętrzne i ścięcia)												
m	±0,2	±0,5	±1										

Projektował	M. Toczek	Podpis :	Data : 07.2021
Kreślił	M. Toczek		07.2021
Sprawdził	C. Jański		07.2021
Zatwierdził	G. Śmieja		07.2021

Podziałka : 1:7,5

Nazwa : Odgięcie i skrzynka SCS

Generalny wykonawca :

ProNatura Sp. z o.o. Bydgoszcz

Nr projektu :

Nr umowy :

Inwestor :

Masa [kg] 45,2

Rodzaj dok. RYS

Format A2

Status : dokumentacja wykonawcza

Nr rys. JTS 064-R-175-01-1

Rewizja 0

Pole dyspozycyjne

Firmy Clyde Bergemann Polska sp. z o.o. oraz JTS Projekt s.j. zastrzegają wszelkie prawa do niniejszego dokumentu i treści w nim zawartych. Kopiowanie, używanie i prezentacja zawartości dokumentu bez pisemnej zgody firm : Clyde Bergemann Polska sp. z o.o. oraz JTS Projekt s.j. jest zabronione. Naruszenie powyższego zastrzeżenia będzie dochodzone na podstawie obowiązujących przepisów prawa karnego i cywilnego.