

WYTYCZNE ZOSTAŁY PRZYGOTOWANE DLA DŹWIGU W WYKONANIU PRAWYMI. MOŻLIWE JEST WYKONANIE LEWEJ, Z WCIAĞARKĄ PO LEWEJ STRONIE SZYBU. NALEŻY WÓWCZAS WYKONAĆ SZYB W OBLICIU LISTRZANNYMI.

Typ: EBM 530 przelotowy  
 Ładunek 530 kg / 8 osób  
 Prędkość <= 1,0 m/s  
 Dprzeznaczenie: Tomasz Adamick

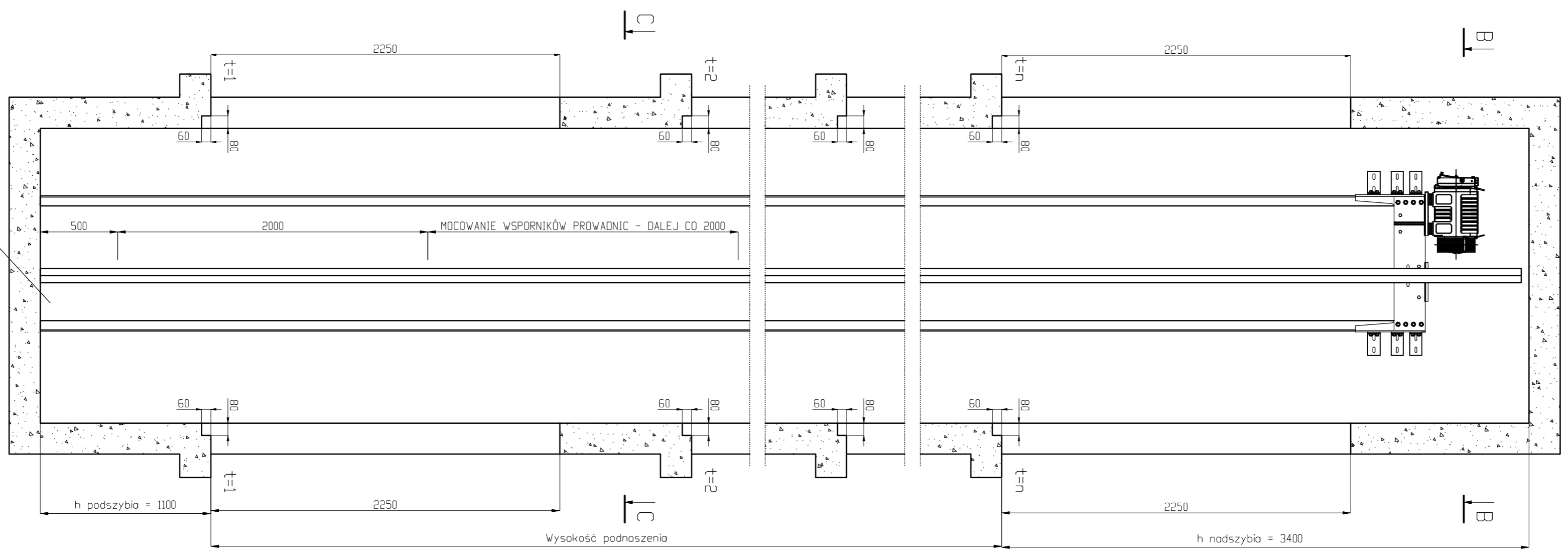


02-785 Warszawa  
 ul. Surwieckiego 12  
 tel. +48 22 641 19 16  
 tel./fax +48 22 643 74 75

Doddzici w Piasecznie  
 05-500 Piaseczno  
 ul. Gen. L. Okulickiego 21A  
 tel. +48 22 750 39 14  
 fax +48 22 737 23 91

A - A

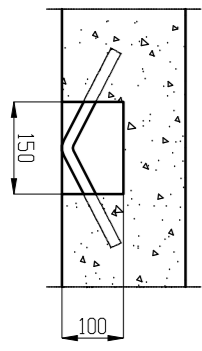
SKALA 1:25



PRZEKRÓJ PIONOWY SZYBU

PRZEWIĄZIEC WENTYLACJE W GÓRNEJ CZĘŚCI SZYBU ZŁOŻENIE Z WYTYCZNYMI NORMY PN-EN 81-202014-10

DOPROWADZIĆ BEDMARKĘ UZIEMIĄCĄ DO PODSZYBIA

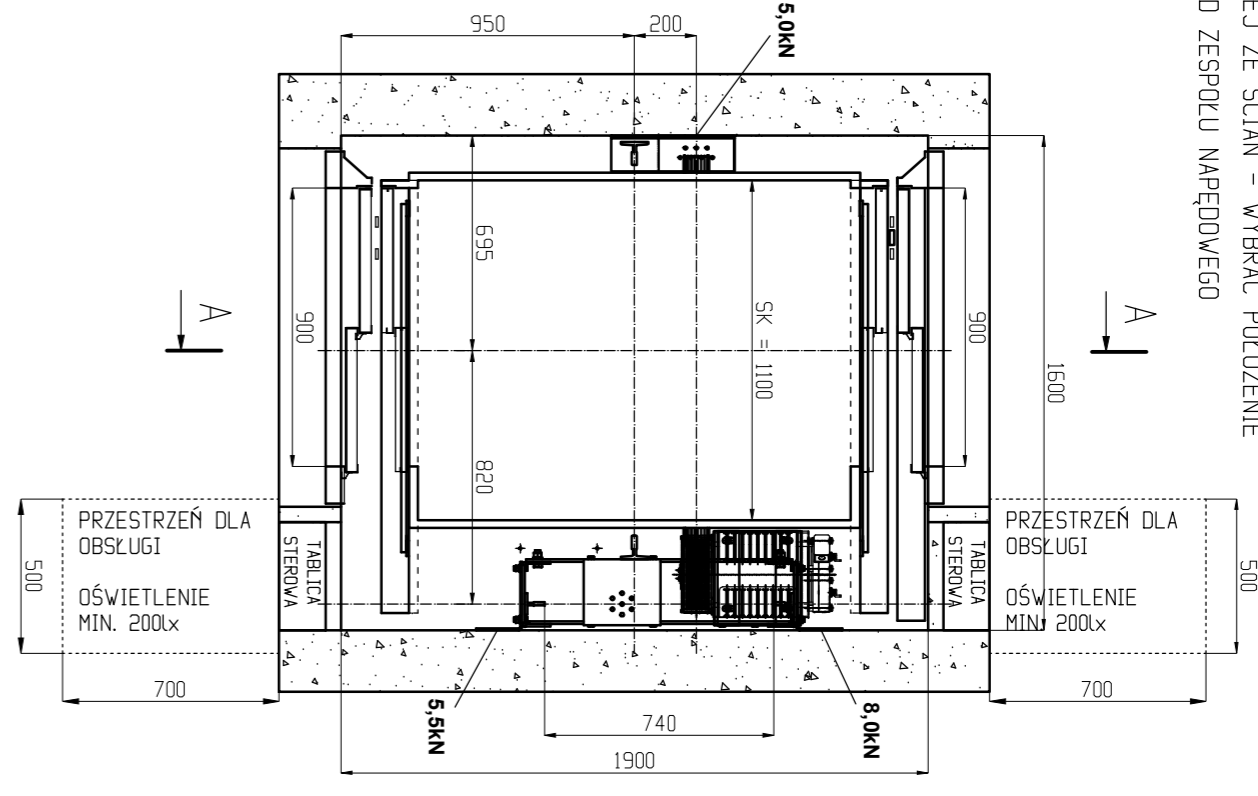


WYKONANIE HAKÓW MONTAŻOWYCH W NADSZYBIE

DOPUSZCZA SIĘ INNE WYKONANIE HAKÓW (LUB BELKI MONTAŻOWE) POD WARUNKIEM UPODZIWIENIA JEJEGO DEMONTAŻU PO WYKONANIU MONTAŻU DŹWIGU - HAK NIE POWINIEN WYSTĄPIĆ PONIŻEJ POWIERZCHNI STROPU

B - B

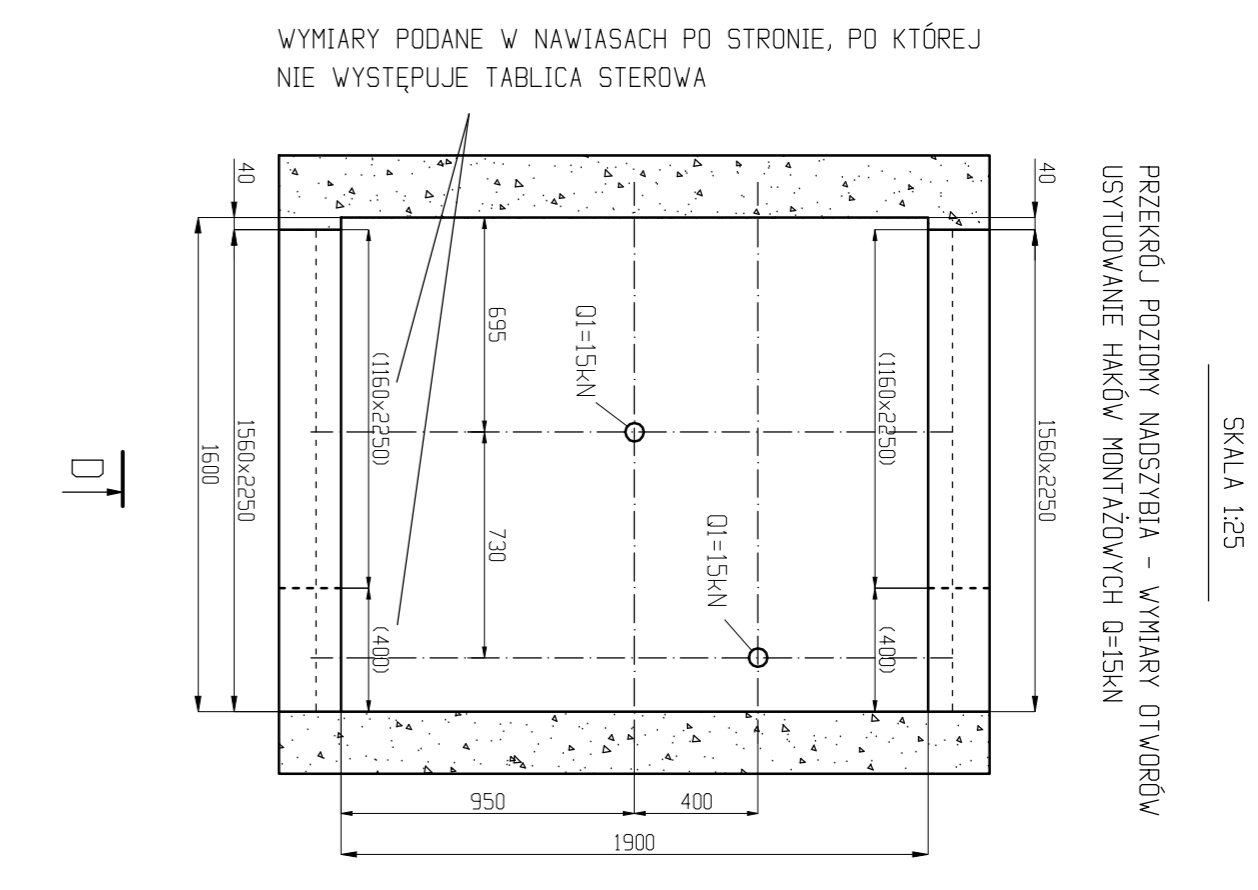
SKALA 1:25



PRZEKRÓJ POZIOMY NADSZYBIA - USTYUDOWANIE PODZESPÓŁÓW TABLICA STEROWA NA JEDNEJ ZE ŚCIAN - WYBRAC PODZIEMIE OBCIĄŻENIA ŚCIANY SZYBU DO ZESPÓŁU NADZSYBIA

B - B

SKALA 1:25

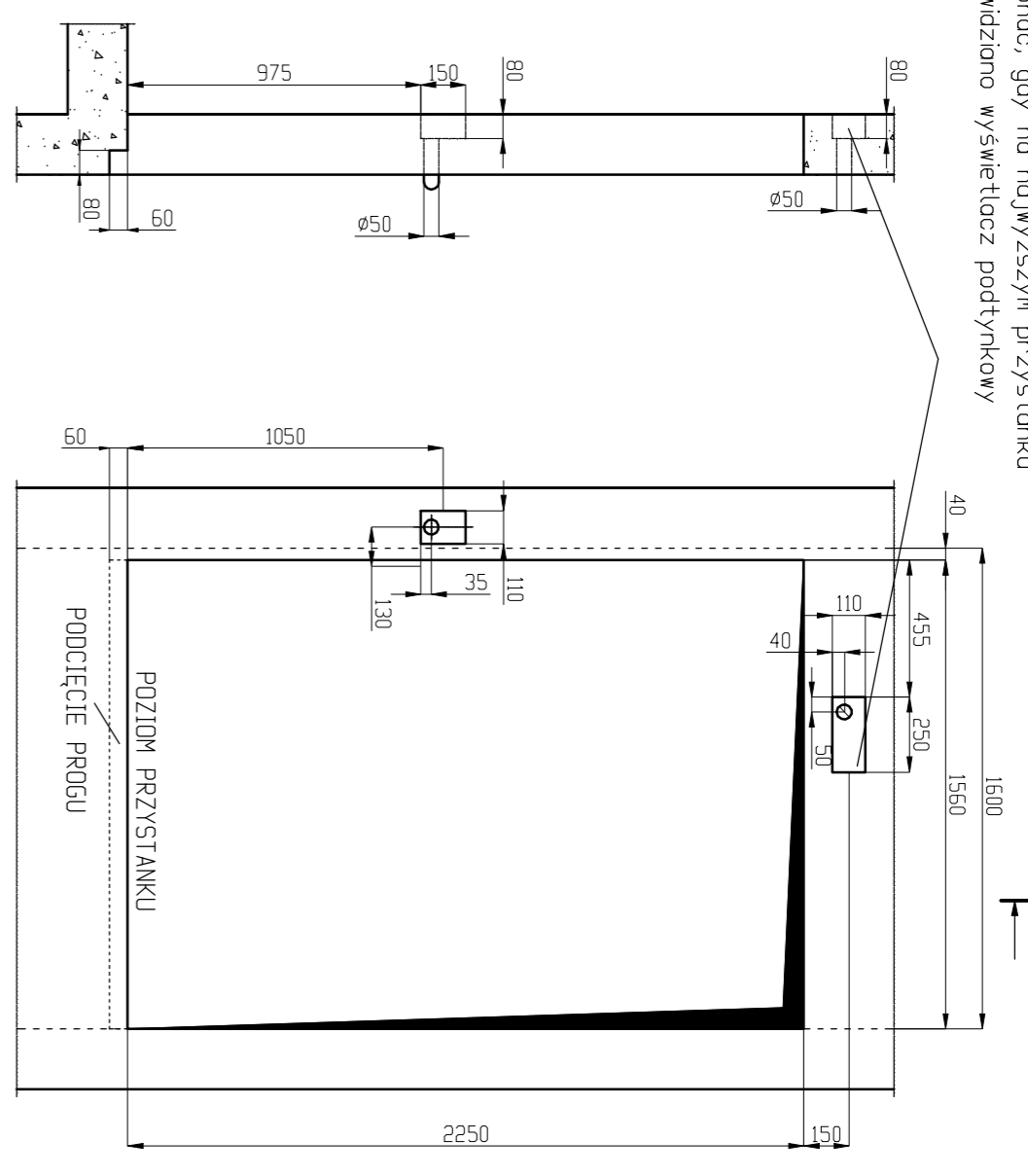


PRZEKRÓJ POZIOMY NADSZYBIA - WYMIARY OTWORÓW USTYUDOWANIE HAKÓW MONTAŻOWYCH Ø=151MM

WYMIARY PODANE W NAWIASACH PO STRONIE, PO KTÓREJ NIE WYSTĘPUJE TABLICA STEROWA

E - E

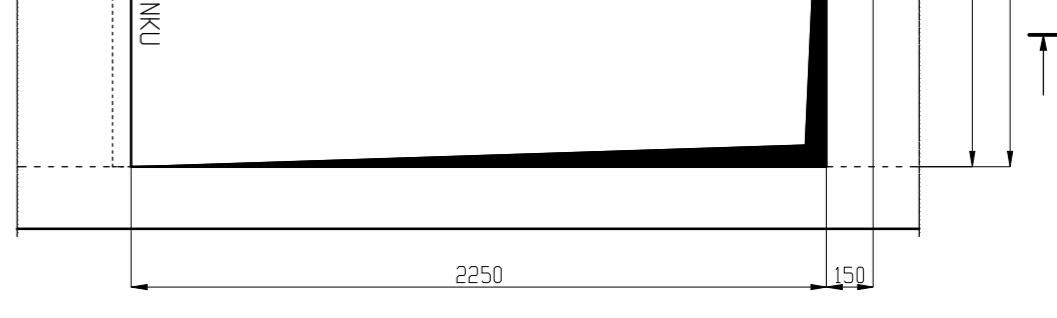
SKALA 1:25



OTWÓR DRZWIOWY NA PRZYSTANKU NAJWYŻSZYM WIDOK Z ZEWNĄTRZ SZYBU

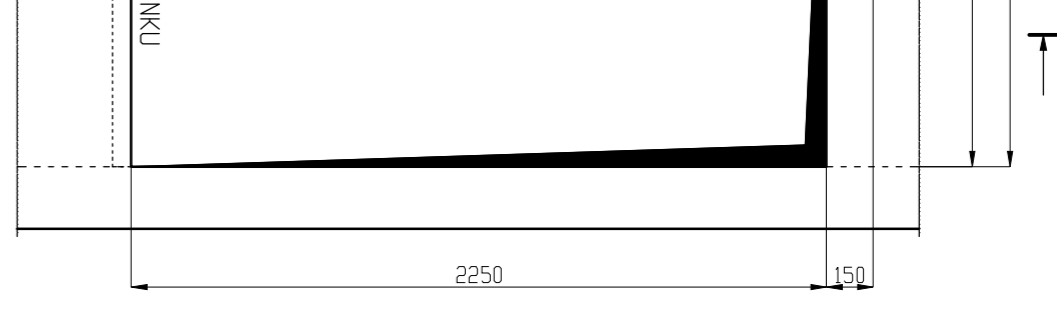
WIDOK D

SKALA 1:25



WIDOK F

SKALA 1:25



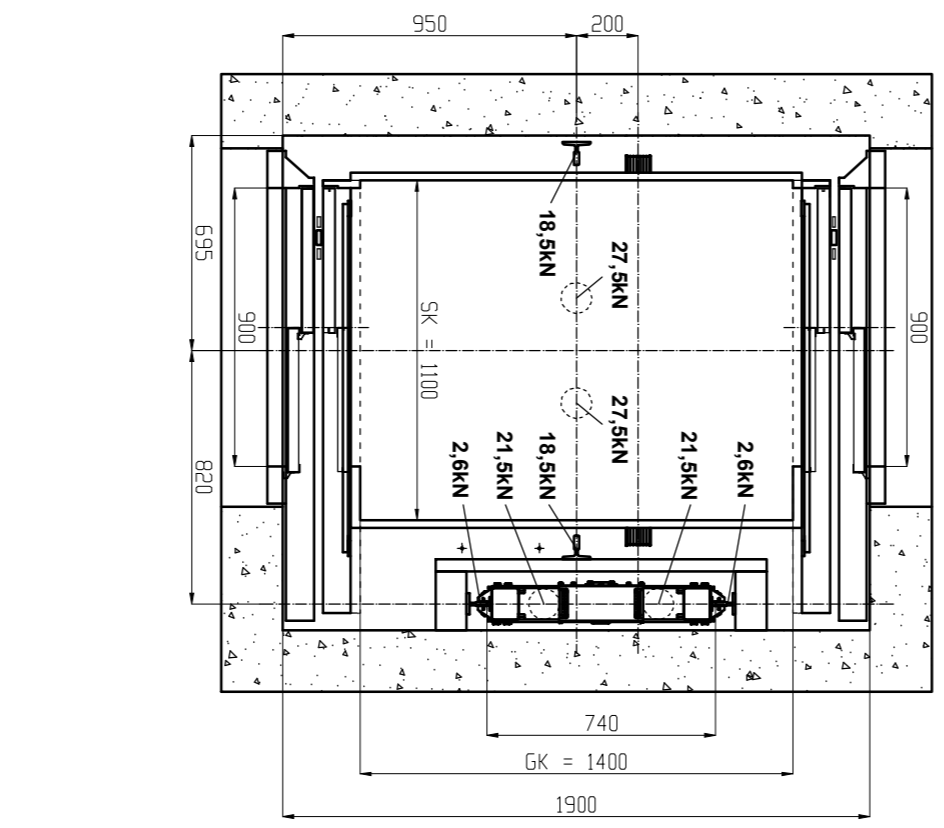
PRZY WYBRZE NĄTKOWNYCH WYSWIETLACZY I KASET WEZWIĄN WYKONAĆ TYLKO OTWORY Ø90 DO PROWADZENIA PRZEWODÓW (NIE WYKONAWAĆ WŁĘBIEŃ POD PUSZKĘ)

OTWÓR POD PUSZKĘ WYSWIETLACZA (WYKONAC NA PRZYSTANKACH, NA KTÓRYCH PRZEWODZONO WYŚWIETLACZE PODTYNKOWE)

OTWÓR DRZWIOWY NA PRZYSTANKACH WIDOK Z ZEWNĄTRZ SZYBU

OTWÓR DRZWIOWY NA PRZYSTANKACH WIDOK Z ZEWNĄTRZ SZYBU

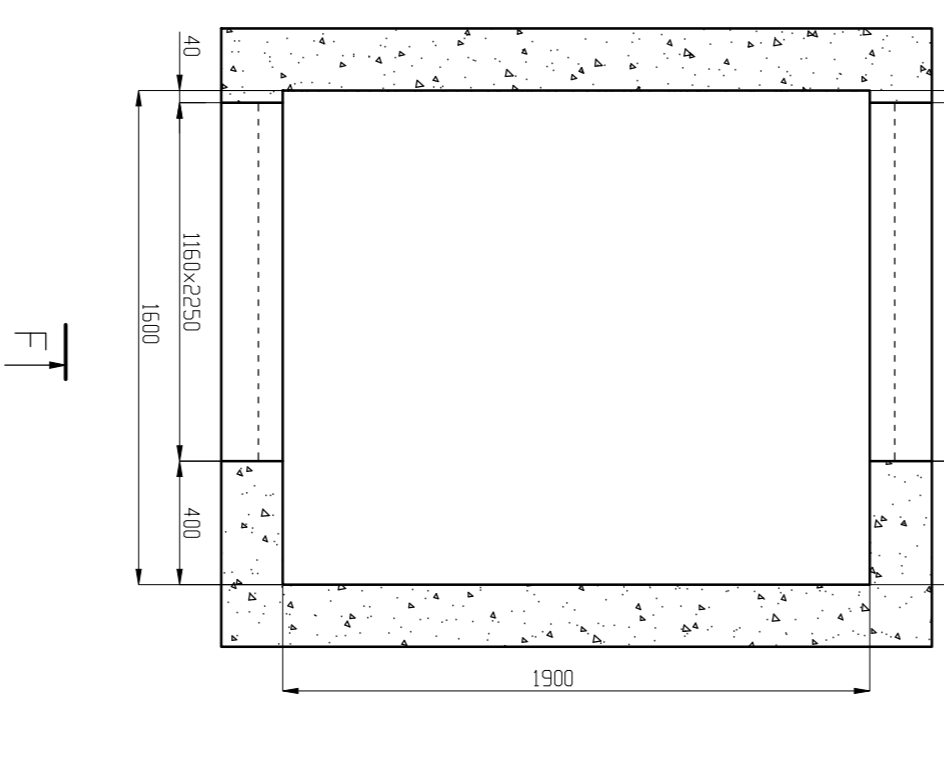
OTWÓR DRZWIOWY NA PRZYSTANKACH WIDOK Z ZEWNĄTRZ SZYBU



PRZEKRÓJ POZIOMY SZYBU - USTYUDOWANIE PODZESPÓŁÓW OBCIĄŻENIA PŁYTY DOLNEJ PODSZYBIA

C - C

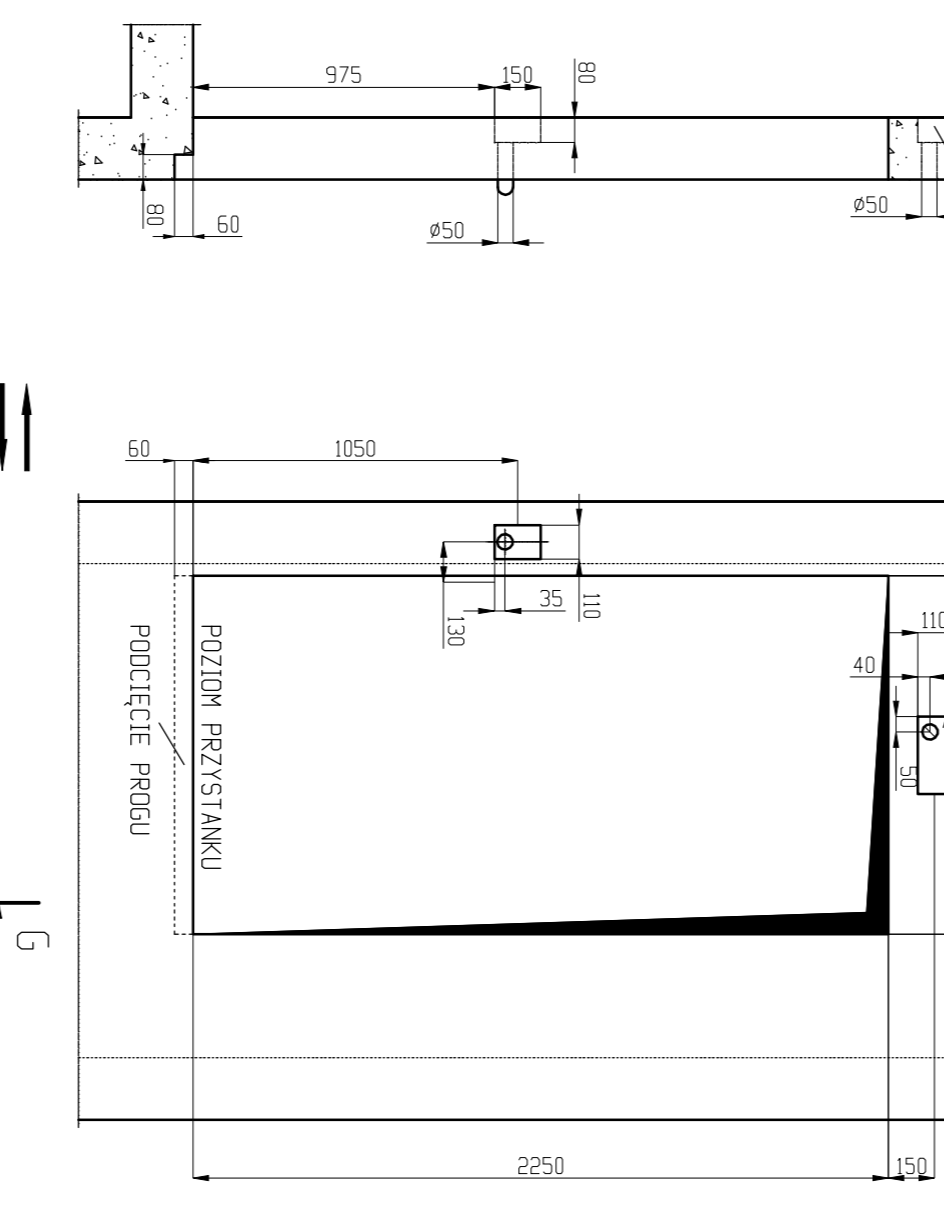
SKALA 1:25



PRZEKRÓJ POZIOMY SZYBU - WYMIARY OTWORÓW

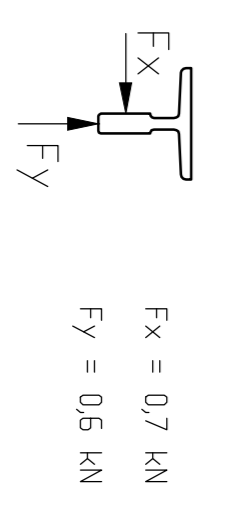
C - C

SKALA 1:25



USTYUDOWANIE POMOSTÓW MONTAŻOWYCH - NA KAŻDYM PRZYSTANKU

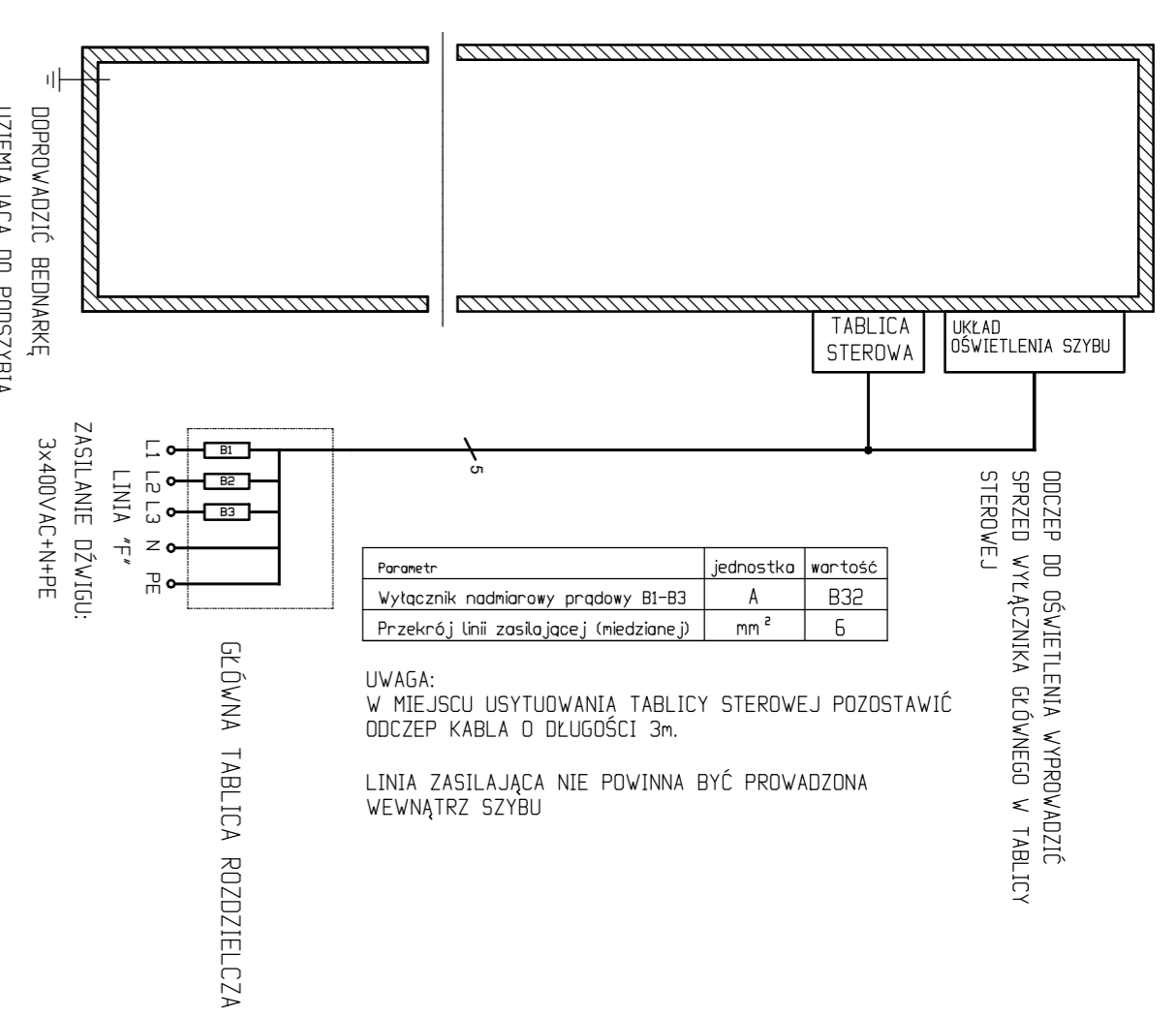
SIT Y DZIAŁAJĄCE NA ŚCIANY SZYBU



FX = 0,7 kN  
 FY = 0,6 kN

ROZSTAW MOCOWAŃ PROWADNIC: CO 2000mm

POWIĘKSZONY OTWÓR DRZWIOWY NALEŻY WYKONAĆ TYLKO PO STRONIE PO KTÓREJ UMIESZCZONA BĘDZIE TABLICA STEROWA W DŹWIGU WYSTĘPUJE TYLKO JEDEN POWIĘKSZONY OTWÓR DRZWIOWY.



DANE TECHNICZNE PROJEKTOWANEGO DŹWIGU

Typ dźwigu	elektryczny bez maszynowni
Zawieszenie	2:1
Prędkość	vN m/s 1,0
Moc silnika wciągarki	P kW 4,5
Ładźwig nominalny	Q kg 530
Wysokość podnoszenia	Hp m max. 30 *
Szerokość	Sk mm 1100
Głębokość	Gk mm 1400
Wysokość	Hk mm 2100
Typ drzwi	Drzwi szybowe i kabinowe
Szerokość otworca	Sd mm 900
Wysokość otworca	Hd mm 2000
Szerokość szybu	Ss mm 1600
Głębokość szybu	Gs mm 1900
Wysokość podszymba	hn mm 3400 **
Głębokość podszymba	hp mm 1100

WYTYCZNE PROJEKTOWE DLA INWESTORA

- Zgodnie z pkt. 5.2.12.1 normy PN-EN 81-202014-10
- Wszystkie prace budowlane powiny być prowadzone zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dn. 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich urządzenia (Dz. U. nr 73, poz. 690 z późn. zm)
- Sztyb powien być wykonany z twardego materiału budowlanego, nie sprężającego osadzanu i emulowanego piasku.
  - Długość sztybu powino być wykonano zgodnie z pkt. 5.2.5.2 normy PN-EN 81-202014-10
  - Dopuszczalne odchyłki wykonania sztybu wynosią ±20mm dla szerokości i głębokości sztybu.
  - Dopuszczalne odchyłki wykonania wewnętrznych powierzchni ścian sztybu (tylko na zewnętrznej stronie):
    - Dla ścian z drzwiami +10mm
    - Dla pozostałych ścian ±20mm
  - Wewnętrzna powierzchnia ścian sztybu z drzwiami przystankowymi wino być gładką, nie powino mieć wgłębienia ani występek.
  - Wewnętrzna powierzchnia sztybu należy pomalować na biało.
  - Notzalenie osłatleniu na przystankach na poziomie podłogi wino wynosić co najmniej 50 lx. Na przystanku, na którym usytuowano tablicę sterową osłatlenie powino wynosić co najmniej 200 lx w obszarze przed tablicą.
  - Wykonawca sztybu zapewnia dostarczenie i montaż haków montażowych.
  - Należy zapewnić drogę do transportu prowadząc o długości 5m do sztybu.
  - Należy zapewnić temperaturę w sztybie i w jego obrębie w zakresie +5°C do +40°C
  - Sztyb noszącywinno i inonno nie powiny być wykorzystywane do wentylacji pomieszczeń nie należących do dźwigu. Wentylacja powino być na tyle wydajna by silniki oraz wyposażenie sztybu (np. ramierz kabie elektryczne) były łatwo widzialne, np. w sztybie wynosi 0,8 lx.
  - Należy dopracować linię zasilającą pięciorzędową do poziomu najwyższego przystanku, na którym ulokowano tablicę sterową. Rozstaw osłatek od przystanku do przystanku:
    - Należy wykonać powiększony otwór drzwi sztybowych na najwyższym przystanku - szerokość po grynach osłatek
    - Należy oznaczyć, na ścianach przy otworach drzwi sztybowych przewidywany poziom przystanków.
  - Wykonawca sztybu wykonuje zabezpieczenie otworów drzwiowych przed dostępem osób postronnych.
  - Wykonawca sztybu wykonuje wykonanie otworów wkłó osłatek drzwi sztybowych po montażu drzwi.
  - Wykonawca sztybu wypełnia otwory wkłó osłatek drzwi sztybowych od wewnątrz sztybu. Wypełnienie powiny być wykonane materiałem dobrzym do klasy odporności ppd drzwi sztybowych.
  - Wykonawca sztybu wykonuje wydatczenie otworu wkłó sztyr sterowej po montażu dźwigu, odierając materiał wykonawczy do klasy odporności ppd drzwi sztybowych.
  - Wykonawca sztybu dostarcza podesty montażowe.
  - W przypadku montażu nastawki systemu montażowego w kabinie dźwigu należy przekazać komplet dokumentacji systemu kierownikowi montażu dźwigu.
  - W przypadku stosekowania systemu kontroli dostępu należy przekazać kompletną dokumentację zawierającą wykaz zastosowanych podzespołów i szczegółowy opis działania systemu.