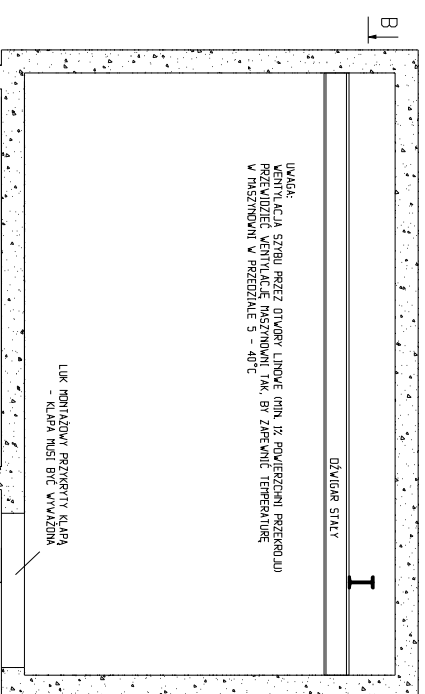


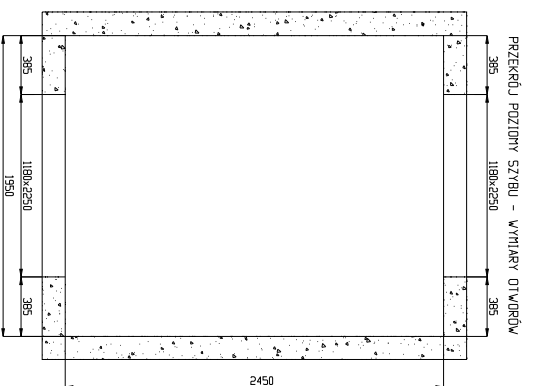
UWAGA: Dopuszcza się wykonanie szybu i maszynowni w odbiciu lustrzanym

A - A  
SKALA 1:25

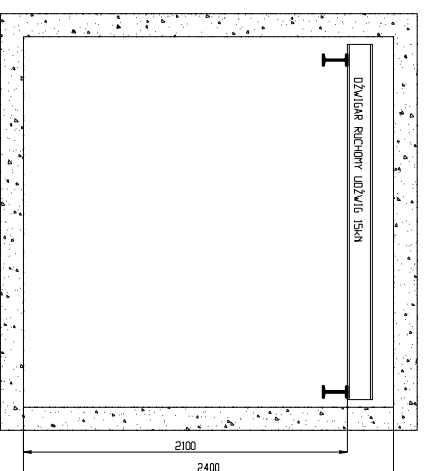
PRZEKRÓJ PIONOWY SZYBU I MASZYNOWNI



A - C  
SKALA 1:25

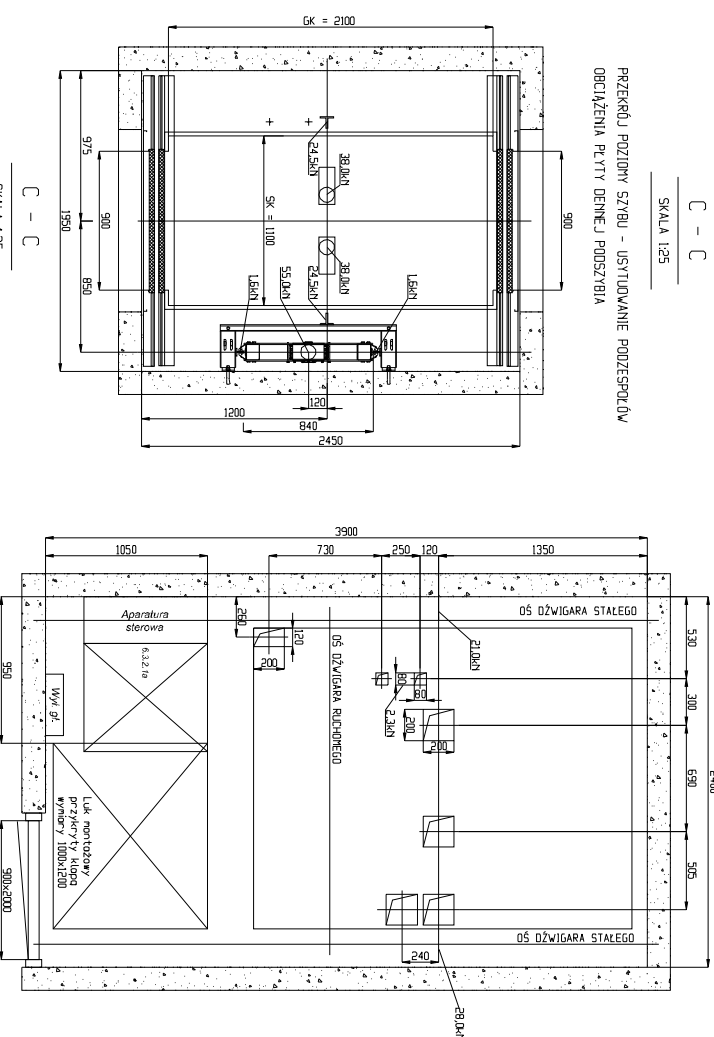


Widok D  
SKALA 1:25



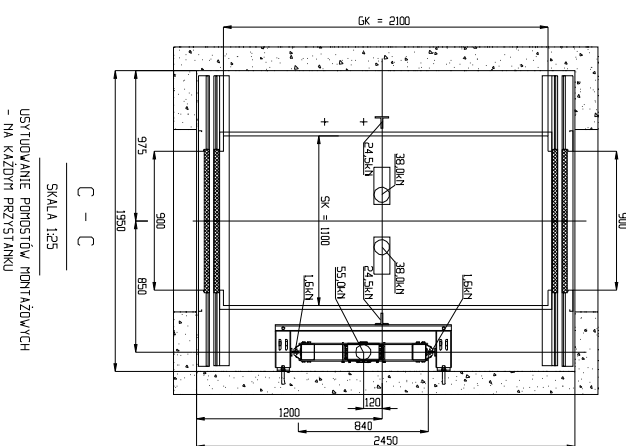
B - B  
SKALA 1:25

RZUT MASZYNOWNI  
PRZEWIĘZIEĆ WENTYLACJE MASZYNOWNI



C - C  
SKALA 1:25

PRZEKRÓJ POZIOMY SZYBU - USTYLIOWANIE PODZIEMNÓW  
OBCIĄŻENIA PIĘTY DEJNEJ PODSZYBIA



SKALA 1:25  
USTYLIOWANIE PODZIEMNÓW  
- NA KAŻDYM PRZYSTANKU

SILY DZIAŁAJĄCE NA ŚCIANY SZYBU

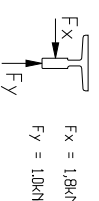


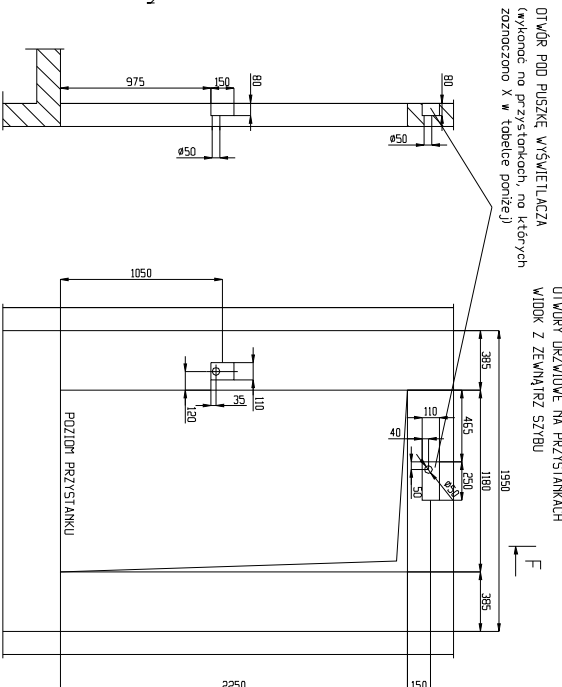
TABELA OZNACZEŃ

Numer przystanku	Poziom Wysokość	Oznaczenie przystanków głównych przelotowych	Wysokość przystanku	Podstawy
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				

Uwagi do wypełnienia tabeli:  
 V kolumnie Oznaczenie wpisac nr przystanku do wystawienia na wyswietlacz diktowy i kodowy (zadecia 5-9 cyfrowe, np. poziom gorzdu - "1";  
 W kolumnie Wyswietlacz wpisac X no wszystkich przystankach, na których no byc zamontowany wyswietlacz nad drzwiami.  
 V kolumnie Poziom/Wysokość wpisac rzemie kolejnych przystanków lub wysokości pomiędzy kolejnymi przystankami (no gotowo).  
 V kolumnie Podstawy wpisac X no przystanku, na którym znajduje się wysięc z budynku.

F - F  
SKALA 1:25

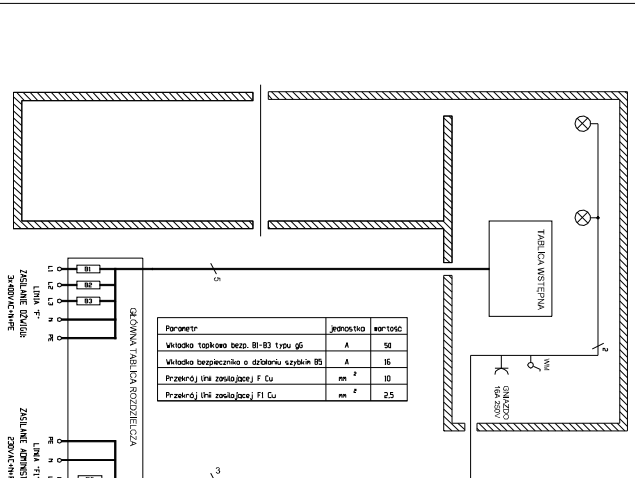
WIDOK E  
SKALA 1:25



PRZY WYBORZE NATYRKOWYCH WYSWIETLACZY I KASEI WEZWAŃ WYKONAC TYLKO OTWORY 650 DO POWIĄDZENIA PRZEKŁADÓW (NIE WYKONYWAĆ WŁĘBIEŃ POD PUSZKI)

WYTYCZNE PROJEKTOWE DLA INWESTORA

- Sztyb powinien być wykonany z trwałych materiałów budowlanych, nie sprzyjających osadzeniu i entokowu pyłom.
- Budowno sztybu powinno być wykonane zgodnie z normą PN-EN112002
- Dopuszczalne odchyłki wykonania sztybu:
- Szerokość sztybu + 20 mm
- Głębokość sztybu + 20 mm
- Dopuszczalne odchyłki wykonania wewnętrznych powierzchni sztybu (tylko na zamiatczy) wynoszą:
- Dla posostawców sztybu 5 mm
- Dla posostawców sztybu 5 mm
- Wewnętrzno powierzchnia sztybu z drzwiami przystankowymi winno być gładka, nie powinno mieć wgłębien ani występków.
- Wykonawca sztybu zapewni wykonanie i montaż posostaw montażowych.
- Natężenie oświetlenia na przystankach na poziomie podłogi winno wynosić co najmniej 50 lx.
- Natężenie oświetlenia w maszynie na poziomie podłogi powinno wynosić co najmniej 200lx.
- Wykonawca sztybu zapewni dostarczenie i montaż holów montażowych.
- Nieleży zapewnienie drogie do transportu procomin o długości 5m do sztybu.
- Nieleży zapewnienie temperatury w sztybie i w jego otoczeniu w zakresie +5°C do +40°C
- Przewidzieć możliwość monitorowania temperatury w maszynie w zakresie +5°C do +40°C
- Od środka sztybu otwory wentylacyjne i otwory kanał wentylacyjny należy wykonać na zamiatczy budynku.
- Należy doposażyć line zasobnika pechoprzewodów oraz line zasobnika odmiastrowanego do miejsca użytkowania wyodrębnić głównego w maszynie i pozostawić odstęp 2,5m.
- Należy oznaczyć na ścianach przy otworach drzwi sztybowych przewidywany poziom przystanków.
- Należy zabezpieczyć otwory drzwiowe przed dostaniem osób postonowych.
- Po zakończeniu drzwi sztybowych należy wykonać gify wkłóci oszczędzić drzwi sztybowych.
- Należy wykonać otwory wkłóci oszczędzić drzwi sztybowych od klimatyzacji sztybu.
- Długość przewidywana i sztyb sztyb przewidziane na rysunkach obok.
- V przypadku montażu instalacji systemu monitoringu wizyjnego w holach sztybu należy przewidzieć komplet dokumentacji systemu kamerowym montażu drzgu.



DANE TECHNICZNE PROJEKTOWANEGO DŹWIGU

Typ dźwigu	elektryczny z maszynownią
Zamieszczenie	21
Prędkość	vN m/s 1,0
Waga silnika wciągarki	P kW 6,8
Ważność nominalny	Q kg 1000
Wysokość podnoszenia	Hp m max. 40
Liczba przystanków	t - max. 16
Liczba dalsze	i - max. 16

Szerokość	Sk mm 1100
Głębokość <td>GK mm 2100</td>	GK mm 2100
Wysokość <td>HK mm 2100</td>	HK mm 2100
Typ drzwi <td>Drzwi sztywne i kabinowe</td>	Drzwi sztywne i kabinowe
Szerokość otworca <td>Sd mm 900</td>	Sd mm 900
Wysokość otworca <td>Hd mm 2000</td>	Hd mm 2000
Szerokość sztybu <td>Sk mm 1950</td>	Sk mm 1950
Głębokość sztybu <td>Gs mm 2450</td>	Gs mm 2450
Wysokość sztybu <td>Hs mm 3380</td>	Hs mm 3380
Głębokość podsztybia <td>hp mm 1100</td>	hp mm 1100

Edycja: 01/01/12  
 Zażalenie: PN-EN 81-1+A3:2010  
 Dpracownik: Tomasz Adamiak

Typ: EM 1000  
 Wciążenie 1000 kg / 13 osób  
 Prędkość <= 1,0 m/s  
 21 Dźwign z maszynownią górna



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

Oddział w Pleszewie  
 05-500 Pleszewo  
 ul. Gen. L. Dąbickiego 21A  
 tel. +48 22 750 33 14  
 fax +48 22 737 23 91