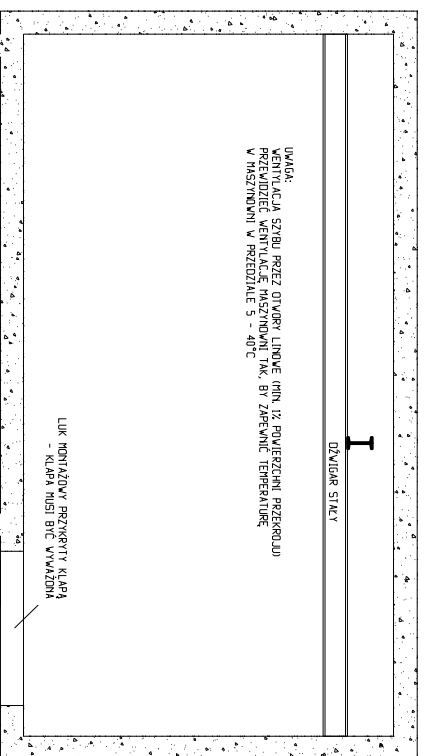


PRZEKRÓJ PIONOWY SZYBU

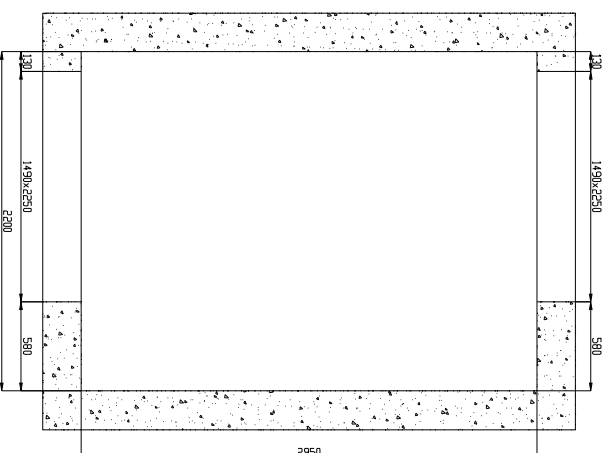
PRZEWODZIEĆ WENTYLACJE W GÓRNEJ CZĘŚCI SZYBU  
MIN. 1Z POWIERZCHNI PRZEKRÓJU POPRZECZNEGO SZYBU



UWAGA:  
WENTYLACJA SZYBU PRZEZ OTWORY LINOWE ORAZ 1Z POWIERZCHNI PRZEKRÓJU  
W NADSZYBIE SZYBU MUSI BYĆ ZPĘSNIE TEMPERATUR  
W NADSZYBIE W PRZELOTACH 5" DO 40°C

C - C

SKALA 1:25

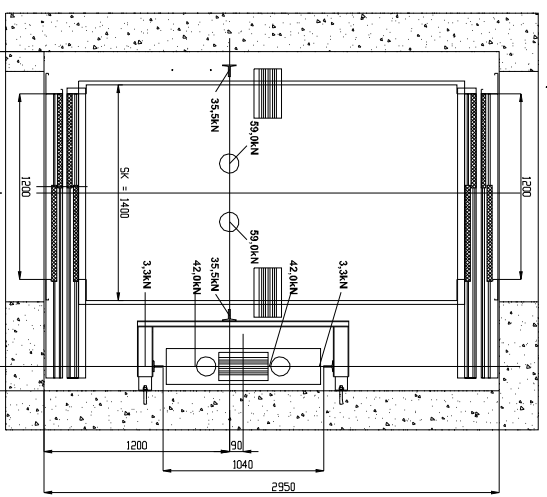


A1 - E1

C - C

SKALA 1:25

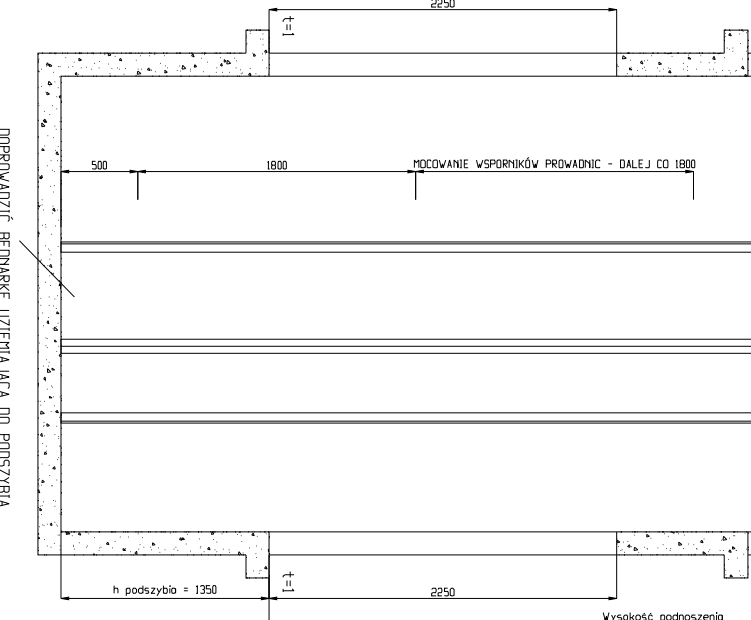
PRZEKRÓJ POZIOMY SZYBU - WYMIARY OTWORÓW



C - C

SKALA 1:25

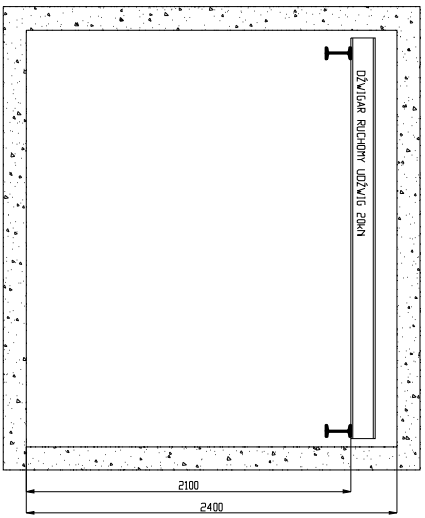
USTYJOWANIE PODSIÓDÓW MONTAŻOWYCH  
- NA KAŻDYM PRZYSTANKU



DOPROWADZIĆ BEZPARKI UZIEMIĄCĄCĄ DO PODSZYBIA

D - D

SKALA 1:25



PRZEKRÓJ PIONOWY MASZYNOWNI

WYTYCZNE ZOSTAŁY PRZYGOTOWANE DLA DZIAŁU W WYKONANIU PRAWYM  
POZIŁY JEŚLI WYKONANIE LEWEJ, Z PRZECIWAĞĄ POD LEWEJ STRONIE SZYBU.  
NALEŻY WÓWCZAS WYKONAC SZYB W OBLICIU LUSTRZANYM.

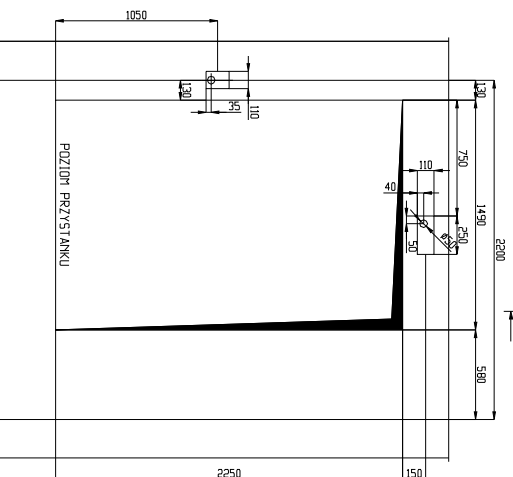
Edycja: 01/12  
Założenia: PN-EN 81-1+A3:2010  
Dporocowoi: Tomasz Adamick

Typ: EM 1600  
Uciążliw 1600 kg / 21 osób  
Prędkość <= 1,0 m/s  
21 Dźwig z maszynownią górna



02-785 Warszawa  
ul. Surowieckiego 12  
tel. +48 22 641 19 16  
tel./fax +48 22 750 33 14  
fax +48 22 737 23 91

Dodział w Piosęczone  
05-500 Piosęczone  
ul. Gen. L. Dulińskiego 21A  
tel. +48 22 750 33 14  
fax +48 22 737 23 91



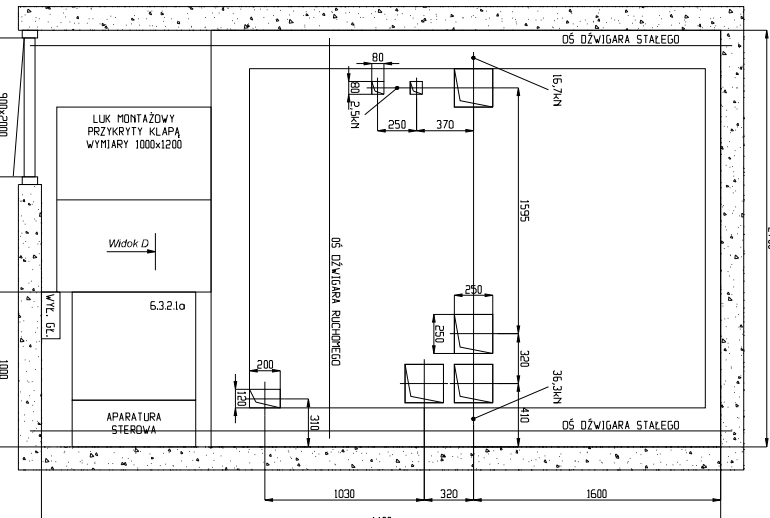
WIDOK E

SKALA 1:25

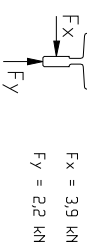
RZUT MASZYNOWNI

SKALA 1:25

PRZEWODZIEĆ WENTYLACJE MASZYNOWNI



SIŁY DZIAŁAJĄCE NA ŚCIANY SZYBU



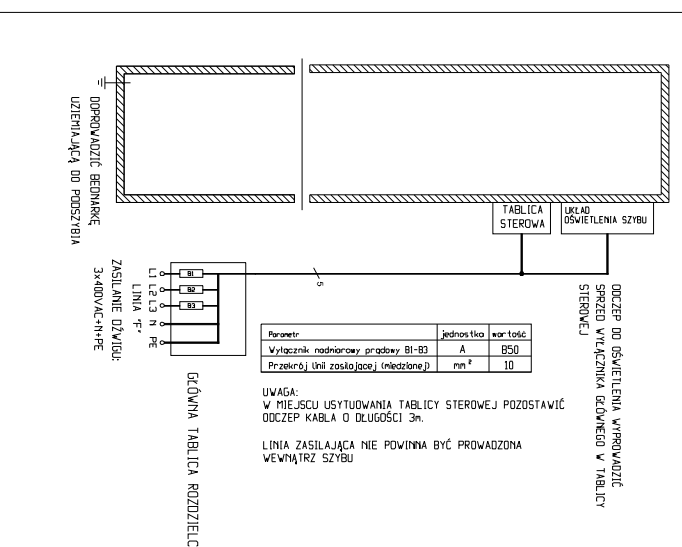
$F_x = 3,9 \text{ kN}$   
 $F_y = 2,2 \text{ kN}$

TABELA OZNAZEŃ

ROZSTAW PODCWAŃ PRÓWADNIC: CO 1800mm

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

Uwagi do wypełnienia tabeli:  
1. W kolumnie Oznaczenie wpisać nr przystanku do występlenia no wysiępleniach przelotowych i kabinowy (zależnie od sposobu cyfrowego, np. poziom górny - '1', poziom dolny - '2').  
2. Wpisać kolejne numery po odpowiednich stronach szybu z przystankami, na których przelot jest dojsce po stronie głównej, o no kabinowy po stronie przelotowej.  
3. W kolumnie Poziom/Wysokość wpisać rzędne kolejnych przystanków lub wysokości pomiędzy kolejnymi przystankami (no gotowo).  
4. W kolumnie Wysięplenie wpisać X no wszystkich przystankach, no których no być zamontowany wysięplacz nad drzwiami.  
5. W kolumnie Podstawowy wpisać X no przystanku, no którym znajduje się wysięplacz z budynku.



SCHEMAT LINII ZASILAJĄCEJ DZIAŁIS

Parametr	Jednostka	wartość
Wylącznik nadmiarowy prądowy BI-83	A	850
Przekrój linii zasilającej (niezależnie)	mm <sup>2</sup>	10

UWAGA:  
W MIEJSCU USTYJOWANIA TABLICY STEROWEJ POZOSTAWIĆ  
ODCZEPIĆ KABLA O DŁUGOŚCI 3m.  
LINIA ZASILAJĄCA NIE POWINNA BYĆ PRÓWADZONA  
WŁADNĄCZĄCĄ SZYBU

DANE TECHNICZNE PROJEKTOWANEGO DZIAŁIS

Typ dźwigu	Zależenie	21
Prędkość	v/n	m/s 1,0
moc silnika wciągarki	P	kW 10,5
Uciążliw nominalny	Q	kg 1600
Wysokość podnoszenia	Hp	m max. 40
Liczba przystanków	t	max. 16
Liczba dojsć	i	max. 16
Szerokość	Sk	mm 1400
Głębokość	Gk	mm 2400
Wysokość	Hk	mm 2100
Typ drzwi	Drzwi sztywne i kabinowe	
Szerokość otworca	Sd	mm 1200
Wysokość otworca	Hd	mm 2000
Szerokość szybu	Ps	mm 2200
Głębokość szybu	Gs	mm 2950
Wysokość podszycia	hn	mm 3400
Głębokość podszycia	hp	mm 1350

WYTYCZNE PROJEKTOWE DLA INWESTORA

Zgodnie z pkt. 5.8 normy PN-EN 81-1:  
Szyb sztywne wykonane do pracy ciągłej, w szybie nie mogą być instalowane żadne urządzenia nie należące do dźwigu (np. przewoźny elektryczny ruchociąg itp.). Dopuszczalne są natomiast urządzenia służące do obsługi i regulacji, np. wyciąg ogranicznicy prędkości, hamulce itp. Wszystkie urządzenia - sterujące i obsługujące - muszą być zgodne z wymaganiami normy. W przypadku urządzeń do sterowania i obsługi, należy zapewnić ich odporność na uszkodzenia mechaniczne i elektryczne. Urządzenia te muszą być wyposażone w zabezpieczenie przed niepożądanymi usterkami.  
- Szyb powinien być wykonany z trwałych materiałów budowlanych, nie sprzyjających osadzeniu i entokorowi pyłom.  
- Budowno szybu powinno być wykonane zgodnie z normą PN-EN 12002  
- Dopuszczalne odchyłki wykonania:  
- Szerokość szybu + 20 mm  
- Głębokość szybu + 20 mm  
- Dopuszczalne odchyłki wykonania wewnętrznych powierzchni sztywnej (tylko na zamkniętych) wynoszą:  
- Dla posostawów sztywnej 12mm  
- Wewnętrzno powierzchnia sztywnej z drzwiami przystankowymi winno być gładką, nie powinno mieć wgłębien ani występków.  
- Wykonano szybu zapewno wykonanie i montaż posostaw montażowych.  
- Instalacje osiępleniowe no przystankach no poziomie podłogi winno wynosić co najmniej 50 k.  
- Instalacje osiępleniowe w maszynowni no poziomie podłogi powinno wynosić co najmniej 200k.  
- Wykonano szybu zapewno dostarczenie i montaż haków montażowych.  
- Należy zapewnić drogę do transportu pracownic o długości 5m do szybu.  
- Należy zapewnić temperaturę w szybie i w jego otoczeniu w zakresie +5°C do +40°C  
- Przewodność wentylacji maszynowni, zamkniętego pomieszczenia i maszynowni w zakresie +5°C do +40°C.  
- Od środka szybu otwór wentylacyjny powinien być zamontowany w kierunku przelotowym.  
- Należy doposażyć linę zasilającą podcwań przewodami oraz linę zasilającą odnieszynę jednego do miejsca użytkowania wyznaczoną głębią i maszynowni. Poziostawie odczep 25m.  
- Należy oznaczyć no ścianach przy otworach drzwi sztywnej przewoźny poziom przystanków.  
- Należy zabezpieczyć otwory drzwiowe przed dostępem osób postojowych.  
- Po zamontowaniu drzwi sztywnej należy wykonać gity wkłoki osiępleniowe drzwi sztywnej.  
- Należy wykonać otwory wkłoki osiępleniowe drzwi sztywnej od kierunku przelotowego.  
- Decyzje przy ty danej podszycia i sztywnej przewoźny podszycia no przystankach no przystankach.  
- W przypadku montażu instalacji systemu monitoringu wizyjnego i kabinie dźwigu należy przekazać komplet dokumentacji systemu kameromontażu dźwigu.