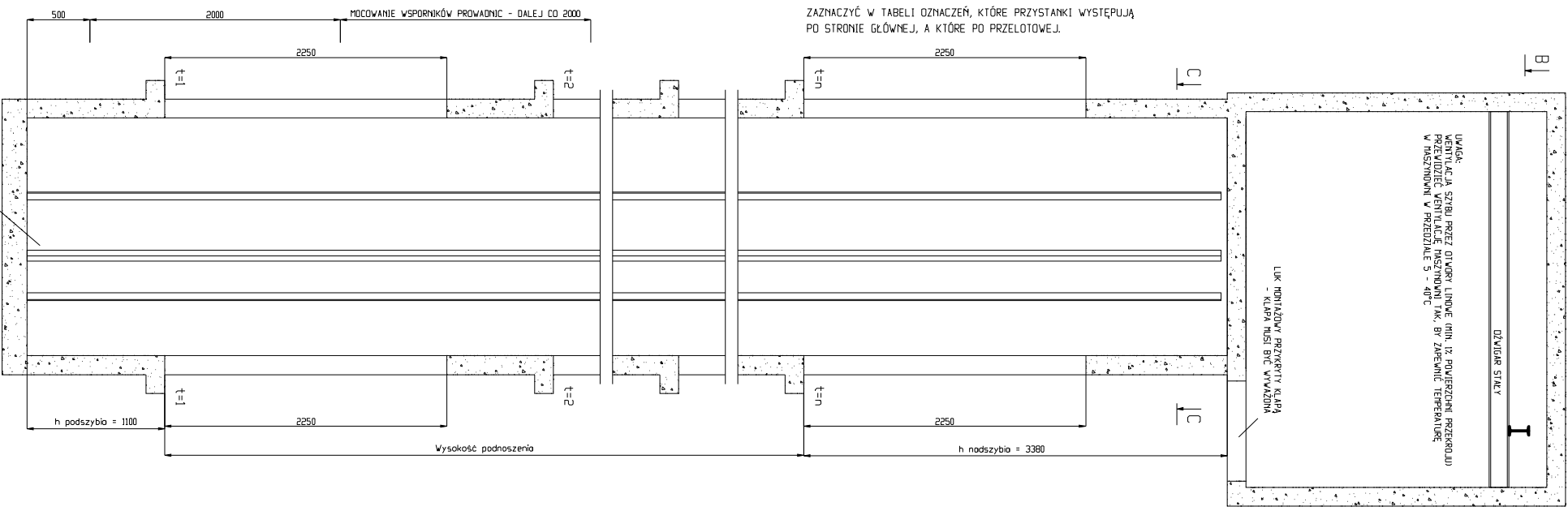
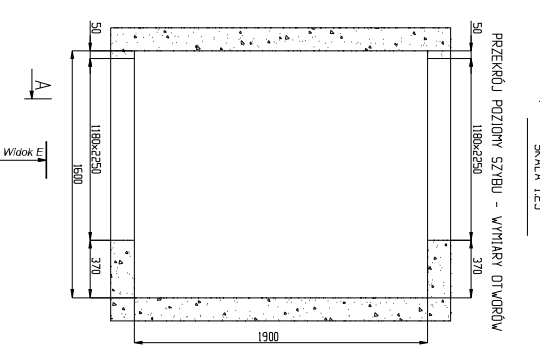


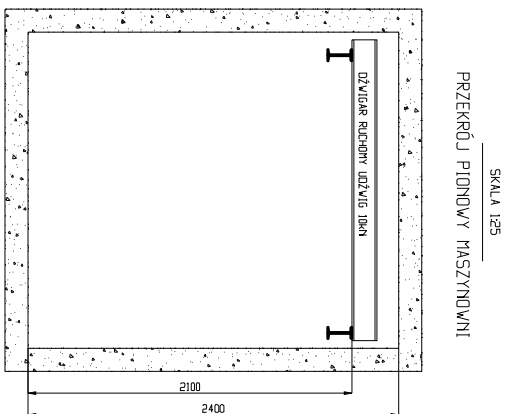
PRZEKRÓJ PIONOWY SZYBU I MASZYNOWNI



C - C  
SKALA 1:25



WIDOK D  
SKALA 1:25



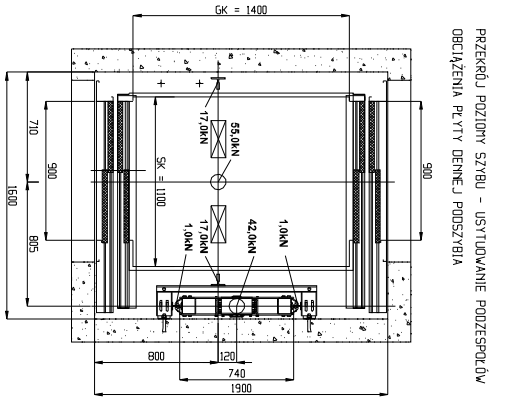
F - F  
SKALA 1:25



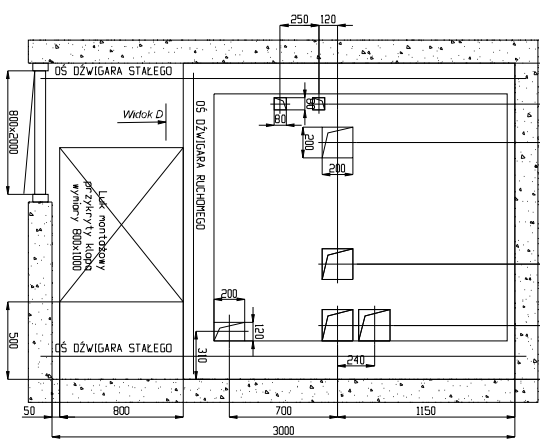
WIDOK E  
SKALA 1:25



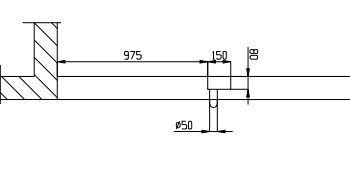
C - C  
SKALA 1:25



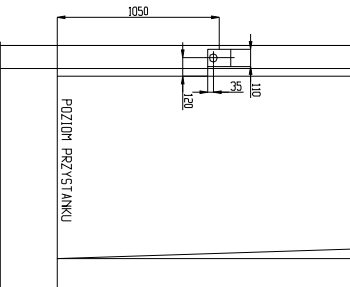
B - B  
SKALA 1:25



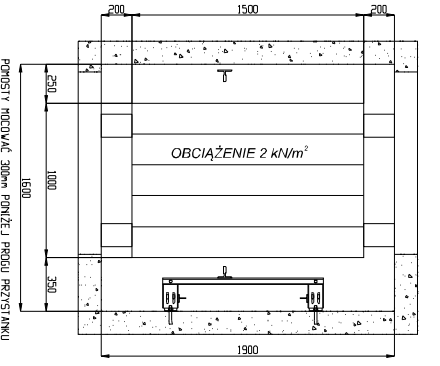
F - F  
SKALA 1:25



WIDOK E  
SKALA 1:25



C - C  
SKALA 1:25



SILY DZIAŁAJĄCE NA ŚCIANY SZYBU

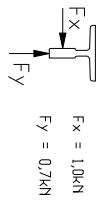


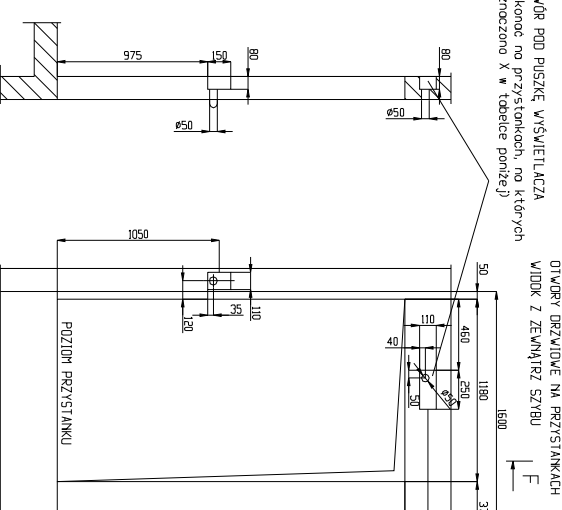
TABELA OZNAZEŃ

Numer przystanku	Pozycja 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:  
 V Kolumna Oznaczenie wpisac nr przystanku do wyswietlenia na wyswietlaczach pietrowych i kabinowy (zaleca sie zapisywanie cyfrowo, np. poziom gorny - '-1').  
 Wskazac kolejne numery po odpowiednich stronach szybu zoznaczc, na których pietrownach jest dojscie po stronie glownej, o no których po stronie przelotowej.  
 V Kolumna Pozycja/Wysokosc wpisac rzemie kolejnych przystankow lub wysokosci pomiedzy kolejnymi przystankami (na gotowo).  
 V Kolumna Wyswietlacz wpisac X na wszystkich przystankach, na których no byc zamontowany wyswietlacz nad drzwiami.  
 V Kolumna Podstawowy wpisac X na przystanku, na którym znajduje sie wyscie z budynku.

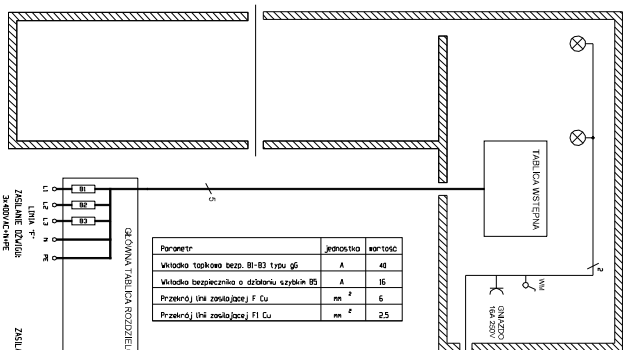
PRZY WYBORZE NATYKOWYCH WYSWIETLACZY I KASET WEZMAN WYKONAC TYLKO OTWORY 950 DO PRZYKAZANIA PRZEWIODÓW (NIE WYKONYMAC WIERZEN POD PIĘSKĄ)

NA PRZYSTANKACH PO PRZECIWIŁĘCIEJ STRONIE SZYBU WYKONAC OTWORY W LUBRYKACYJNYM OBLICIU



WYTYCZNE PROJEKTOWE DLA INWESTORA

- Sztyb powinen byc wykonany z trwałych materialow budowlanych, nie sprzyjajacych osadzaniu i entokoru piwka.
- Budowa sztybu powinna byc wykonana zgodnie z normą PN-EN 81-1:2002
- Dopuszczalne odchyly wykonania sztybu:
- Szerokosc sztybu + 20 mm
- Gledkosc sztybu + 20 mm
- Dopuszczalne odchyly wykonania wewnetrznych powierzchni scien sztybu (tylko na zamiatrz) wynosza:
- Dla posostawnych scien ±20mm
- Wewnetrzno powierzchnia sciany sztybu z drzwiami przystankowymi winno byc gladka, nie powinno miec wgniebn ani wystepow.
- Wykonawca sztybu zapewni wykonanie i montaz pomostow montazowych.
- Natężenie oświetlenia na przystankach na poziomie podłogi winno wynosić co najmniej 50 lx.
- Natężenie oświetlenia w maszynowni na poziomie podłogi powinno wynosić co najmniej 200lx.
- Wykonawca sztybu zapewni dostarczenie i montaz hakow montazowych.
- Należy zapewnić drogę do transportu pracownikow o dlugosci 5m do sztybu.
- Należy zapewnić temperaturę w sztybie i w jego otoczeniu w zakresie +5°C do +40°C
- Przewidzieć możliwość monitorowania temperatury w maszynowni i zabezpieczyć +5°C do +40°C.
- Od środka sztybu otwór wentylacyjny otworze kanał wentylacyjny należy wykonać na zamiatrz budynku.
- Należy doposażyć linę zasilajaca pieców/przewodowiczow oraz linę zasilajaca odmiastrowy jednego do miejsca usytuowania wyznaczona glownego i maszynowni. Rozstawic odzsep 2,5m.
- Należy oznaczyc na scianach przy otworach drzwi sztybowych przewidywany poziom przystankow.
- Należy zabezpieczyc otwory drzwiowe przed dostaniem osob postonowych.
- Po zamontowaniu drzwi sztybowych nalezy wykonać gity wklaty osieczne drzwi sztybowych.
- Należy wysepnić otwory wklat osiecznych drzwi sztybowych od wentylacji sztybu.
- Docieplenie pływ dachowej podszybia i scien sztybu przedewstawione na grynachach obok.
- V W przypadku montazu instalacji systemu monitoringu wizyjnego w kabinie dzwigu nalezy przewidziec komplet dokumentacji systemu kierownikom montazu dzwigu.



DANE TECHNICZNE PROJEKTOWANEGO DZWIIGU

Typ dzwigu	Zawieszanie	Prędkość	Waga	Wysokość podnoszenia	Liczba przystankow
21	21	1,0	630	max. 40	max. 16
Wysokość otworca	Szerokosc otworca	Wysokość podszybia	Gledkosc podszybia		
900	900	1100	1400		
2000					
Parametry kabiny	Szerokosc sztybu	Gledkosc sztybu	Wysokość podszybia		
1100	55	65	3380		
1400	55	65	3380		
2100	55	65	3380		
Typ drzewi	Szerokosc otworca	Wysokość otworca			
Autonomiczne teleskopowe	50	900			
	50	900			
	50	900			
	50	900			