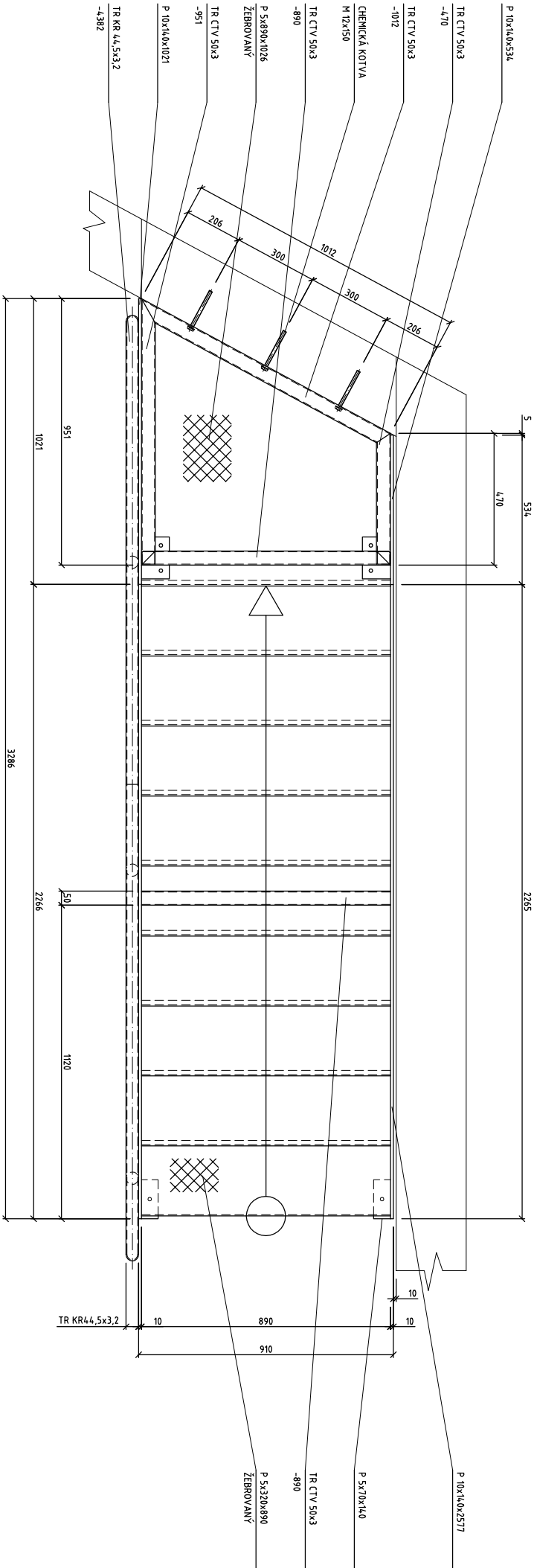
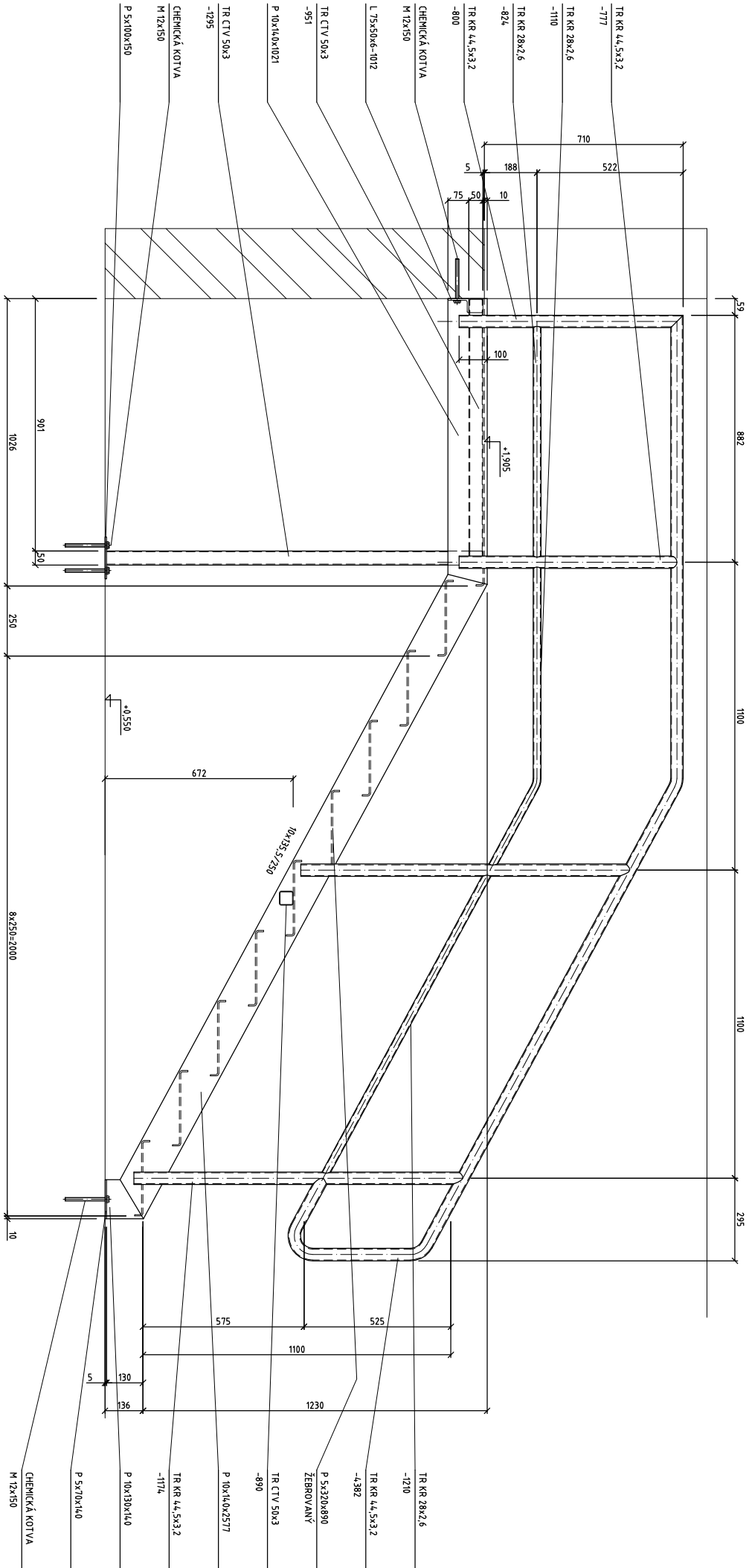


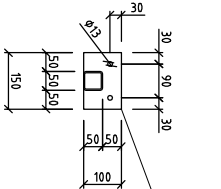
SCHODIŠTĚ – odk. č. 114, 115

M 1:20



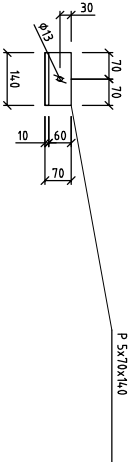
KOTVENÍ SLOUPKU

M 1:10



KOTVENÍ SCHODNICE

M 1:10



POZNÁMKA :
OCEL S235, VÝROBNÍ SKUPINA EXC 2

- SPOJOVACÍ MATERIÁL KVALITY 8.8.
- TENTO VÝKRES NENAHRAŽUJE VÝROBNÍ DOKUMENTACI.
- PŘED VÝROBU ZAMĚŘIT SKUTÉRNĚ ROZMĚRY STAVBNÍCH KONSTRUKCÍ.
- VŠECNY NEZÁKÉSNĚ SVAZY PROVĚST S MAXIMÁLNÍ ÚČASNOSTÍ SVÁŘOVANÝCH PROFILŮ.
- KONS TRUČE BŮDE OPATŘENA MATERIEM STYTIČKŮ V TL. mm. 120um.
- 1x ZAKLADNÍ - 2x PODKLADNÍ - 1x EMAL - ODS TĚN DLE POŽADAVKŮ INESTORA.
- KOTVENÍ BŮDE PROVĚŘENO POMOCÍ CHEMICKÝCH KOTEV HL TI HIT - V NEBO POMOCÍ ZÁVITOVÝCH TYČÍ MN. STĚNÝCH PARAMETRŮ NA LEPIDLO HL TI HIT -4H 200.
- KOTVENÍ PROVÁDĚT DLE MONTÁŽNÍH PŘEDPISŮ HL TI.
- OTVORY PRO KOTVY VRTAT MIMO VÝTVUŽ PODLOHU VÝTVUŽE OVĚŘIT DETEKTÖREM FERROSČAN P3200. V PŘÍPADĚ POTŘEBY UPRAVIT VELIKOST KOTVENÍCH DESK A ROZTĚČE PRO KOTVY.

ROZPIS MATERIÁLU :		CELKEM KUSŮ :		1		ROZPIS MATERIÁLU PRO 1 KUS	
DRUH MATERIÁLU		MĚRNÁ JEDNOTKA		m	m2	ks	hmotnost v kg
						JEDNOTKOVÁ CELKOVÁ	
						POZNÁMKA	
P 5				0,05		4,0 0,0	1,98
P 10				0,98		80,00	78,05
P 5 ŽEBROVANÝ				3,48		4,3 3,0	150,53
L 75x50x6				1,01		5,65	5,72
TR CTIV 50x3				6,80		4,43	30,14
TR KR 28x2,6				3,14		1,63	5,12
TR KR 44,5x3,2				8,31		3,26	27,08
CHEMICKÁ KOTVA M12x150						9	
Spojovací a nespecifikovaný materiál - 8%							23,89
CELKOVÁ HMOTNOST vč. spojiv. a nespecif. materiálů za				1		ks	323
							kg

Dílenkové svazky (WELDING)

$a = 0,7l$, $b = 3 \text{ mm}$

$h_1, a_1 = 0,6l$, $h_2, a_2 = 3 \text{ mm}$

$c = 2 \cdot d$, $e = 3 \text{ mm}$

$3 \text{ mm} \leq l \leq 30 \text{ mm}$
 $b = 1,3 \cdot l$, 4 mm
 $c \leq 2 \text{ mm}$

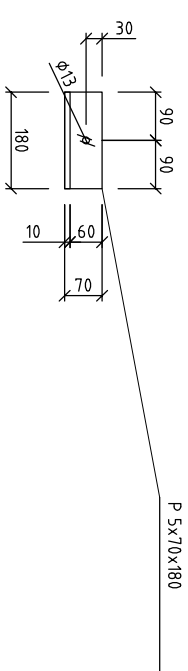
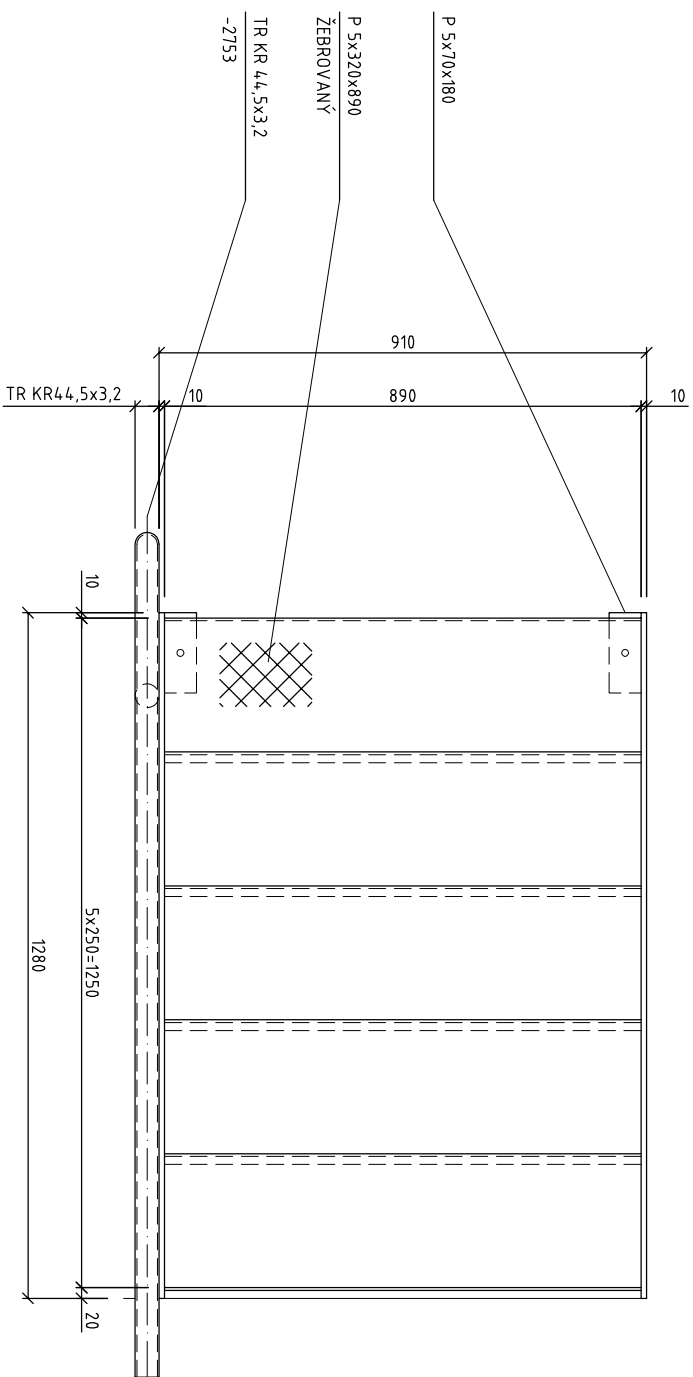
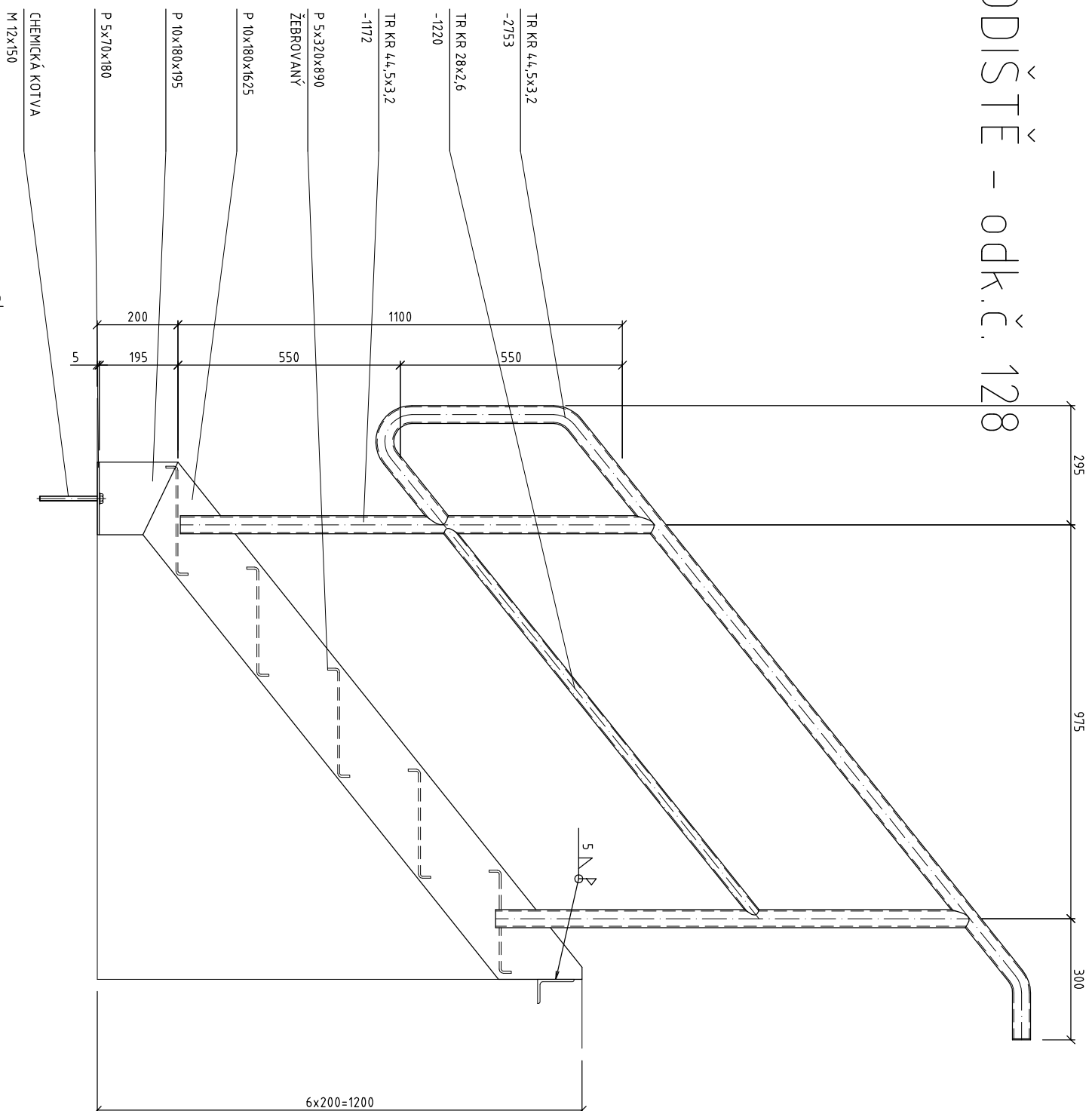
SCHODIŠTĚ

M 1:20

8

SCHODISŤE - odk. č. 128

M 1:15



KOTVENÍ SCHODNICE

M 1:10

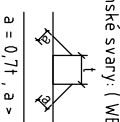
POZNÁMKA :

OCEL S235, VÝROBNÍ SKUPINA EXC 2

- SPOJOVACÍ MATERIÁL KVALITY 8.8.
- TENTO VÝKRES NENAHRAŽUJE VÝROBNÍ DOKUMENTACI.
- PŘED VÝROBOU ZAMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY STAVEBNÍCH KONSTRUKCÍ.
- VŠECHNY NEZNATEČNÉ SVARY PROVĚST S MAXIMÁLNÍ ÚNOSNOSTÍ SVAŘOVANÝCH PROFILŮ.
- KONSTRUKCE BUDE OPATŘENA NÁTĚREM SYNTETICKÝM V TL min. 120um,
- 1x ZAKLADNÍ + 2x PODKLADNÍ + 1x EMAL - ODSTÍN DLE POŽADAVKU INVESTORA.
- KOTVENÍ BUDE PROVÁDĚNO POMOCÍ CHEMICKÝCH KOTEV HIL TI HIT - NEBO POMOCÍ ZÁVITOVÝCH TYČÍ MIN. STEJNÝCH PARAMETRŮ NA LEPIDLO HIL TI HIT -HY 200.
- KOTVENÍ PROVÁDĚT DLE MONTÁŽNÍCH PŘEDPISŮ HIL TI.
- OTVORY PRO KOTVY VSTATÍ MIMO VÝZTUŽ. POLOHU VÝZTUŽE OVĚŘÍ DETEKTOREM FERROSCAN PS200. V PŘÍPADĚ POTŘEBY UPRAVIT VELIKOST KOTVENÍCH DESEK A ROZTĚČE PRO KOTVY.

ROZPIS MATERIÁLU :		CELKEM KUSŮ :		1		ROZPIS MATERIÁLU PRO 1 KUS	
DRUH MATERIÁLU	MĚRNÁ JEDNOTKA			HMOTNOST V kg		POZNÁMKA	
	m	m2	ks	JEDNOTKOVÁ	CELKOVÁ		
P 5		0,03		4,0,00	1,01		
P 10		0,66		80,00	52,42		
P 5 ŽEBROVANÝ		1,42		43,30	61,66		
TR KR 28x2,6	1,22			1,63	1,99		
TR KR 44,5x3,2	5,10			3,26	16,62		
CHEMICKÁ KOTVA M12x150			2				
Spojovací a nespécifikovaný materiál – 8%					10,70		
CELKOVÁ HMOTNOST vč. spojov. a nespécif. materiálů za				1	ks	144	kg

Dílenské svary: (WELDING)

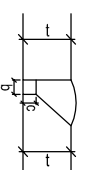


$$a = 0,7t, a > 3m\pi$$



$$a_1, a_2 = 0,6t \quad a_1, a_2 > 3 \text{ mm}$$

$$c < \frac{1}{3}; 3 \text{ mm}$$



$3 \text{ mm} \leq t \leq 30 \text{ mm}$
 $b = 1 \text{ až } 4 \text{ mm}$
 $c \leq 2 \text{ mm}$

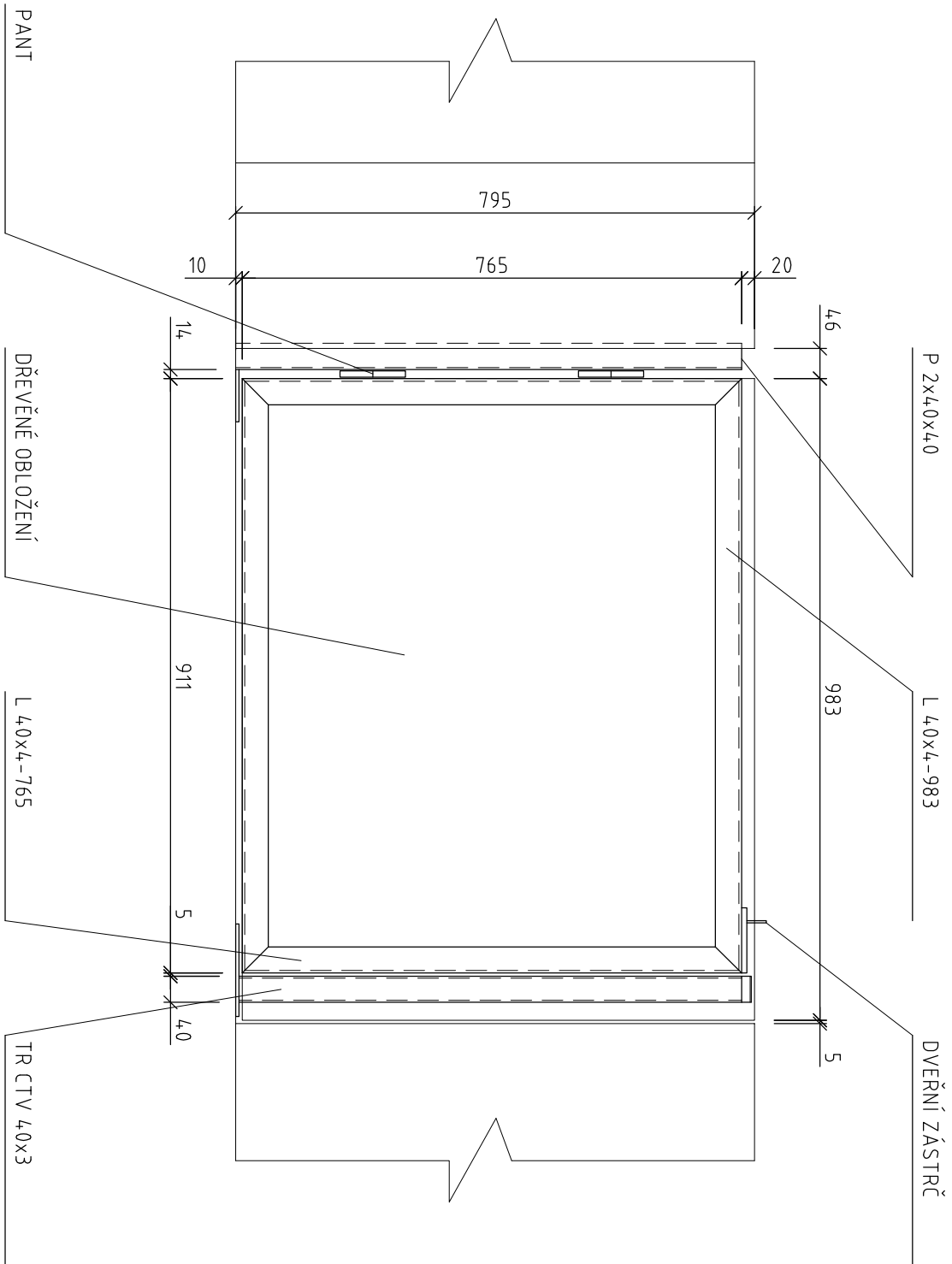
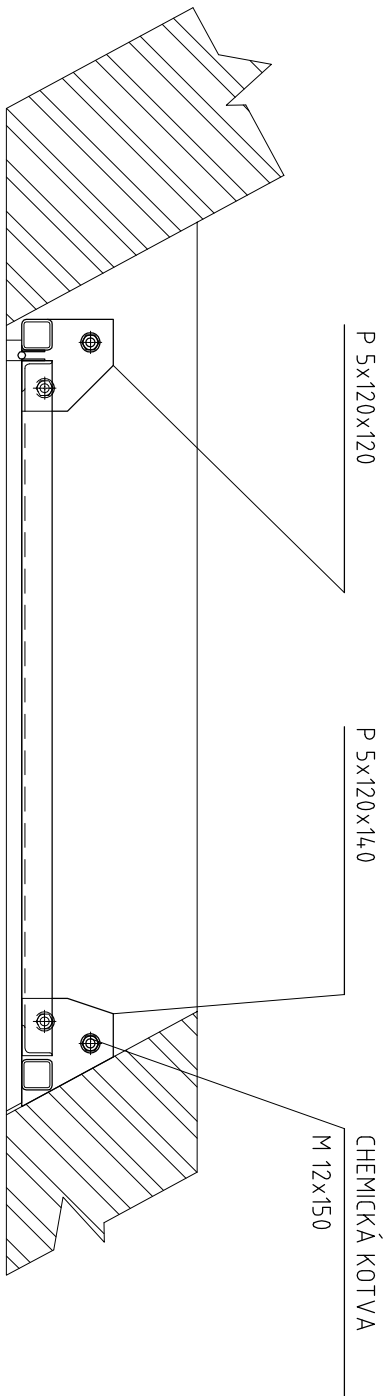
SCHODIŠTĚ

M 1:15

9

DVÍŘKA – odk. č. 133

M 1:10



POZNÁMKA :

OCEL S235, VÝROBNÍ SKUPINA EXC 2

- SPOJOVACÍ MATERIÁL KVALITY 8.8.
- TENTO VÝKRES NENAHRAZUJE VÝROBNÍ DOKUMENTACI.
- PŘED VÝROBOU ZAMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY STAVEBNÍCH KONSTRUKCÍ.
- VŠECHNY NEZNAČENÉ SVÁRY PROVÉST S MAXIMÁLNÍ ÚNOSNOSTÍ SVAŘOVANÝCH PROFILŮ.
- KONSTRUKCE BUDE OPATŘENA NÁTĚREM SYNTETICKÝM V TL. min. 120µm, 1x ZÁKLADNÍ + 2x PODKLADNÍ + 1x EMAIL - ODSŤÍN DLE POŽADAVKU INVESTORA.
- KOTVENÍ BUDE PROVEDENO POMOCÍ CHEMICKÝCH KOTEV HIL TI HIT -V NEBO POMOCÍ ZÁVITOVÝCH TYČÍ MIN. STEJNÝCH PARAMETRŮ NA LEPIDLO HIL TI HIT -HY 200.
- KOTVENÍ PROVÁDĚT DLE MONTÁŽNÍCH PŘEDPISŮ HIL TI.
- OTVORY PRO KOTVY VRTAT MIMO VÝZTUŽ. POLOHU VÝZTUŽE OVĚŘIT DETEKTOREM FERROSCAN PS200. V PŘÍPADĚ POTŘEBY UPRAVIT VELIKOST KOTEVNÍCH DESEK A ROZTEČE PRO KOTVY.

ROZPIS MATERIÁLU :		1	ROZPIS MATERIÁLU PRO 1 KUS		
DRUH MATERIÁLU	MĚRNÁ JEDNOTKA			HMOTNOST V kg	
	m	m2	ks	JEDNOTKOVÁ	CELKOVÁ
P 2		0,01		15,70	0,16
P 5		0,03		4,0,00	1,25
L 40x4	3,50			2,42	8,46
TR CTV 40x3	1,53			3,49	5,33
DVEŘNÍ ZÁSTRČ			1		
PANT			2		
CHEMICKÁ KOTVA M12x150			4		
Spojovací a nespécifikovaný materiál – 8%					1,22
CELKOVÁ HMOTNOST vč. spojov. a nespécif. materiálu za			1	ks	16
					kg

Díleenské svary: (WELDING)

$a = 0,7t$, $a > 3 \text{ mm}$

$a_1, a_2 = 0,6t$ $a_1, a_2 > 3 \text{ mm}$
 $c < \perp$; 3 mm

$3 \text{ mm} \leq t \leq 30 \text{ mm}$
 $b = 1 \text{ až } 4 \text{ mm}$
 $c \leq 2 \text{ mm}$

DVÍŘKA

M 1 : 10

10

MADLO - odk. č. 118 - 127

M 1:10

