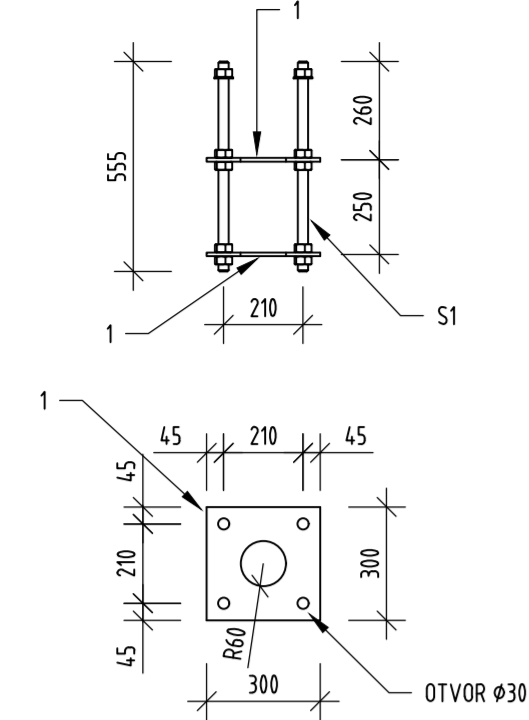
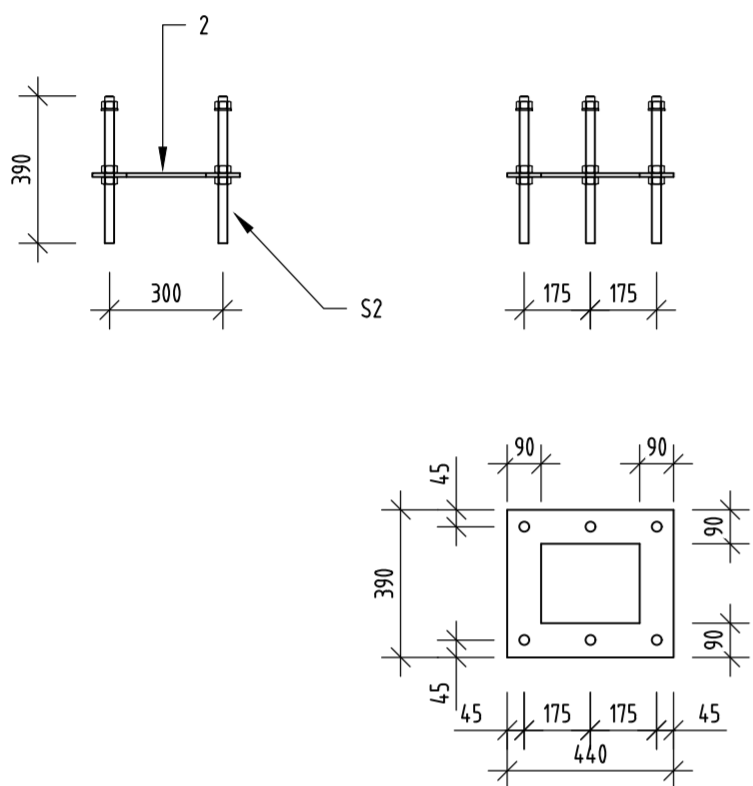


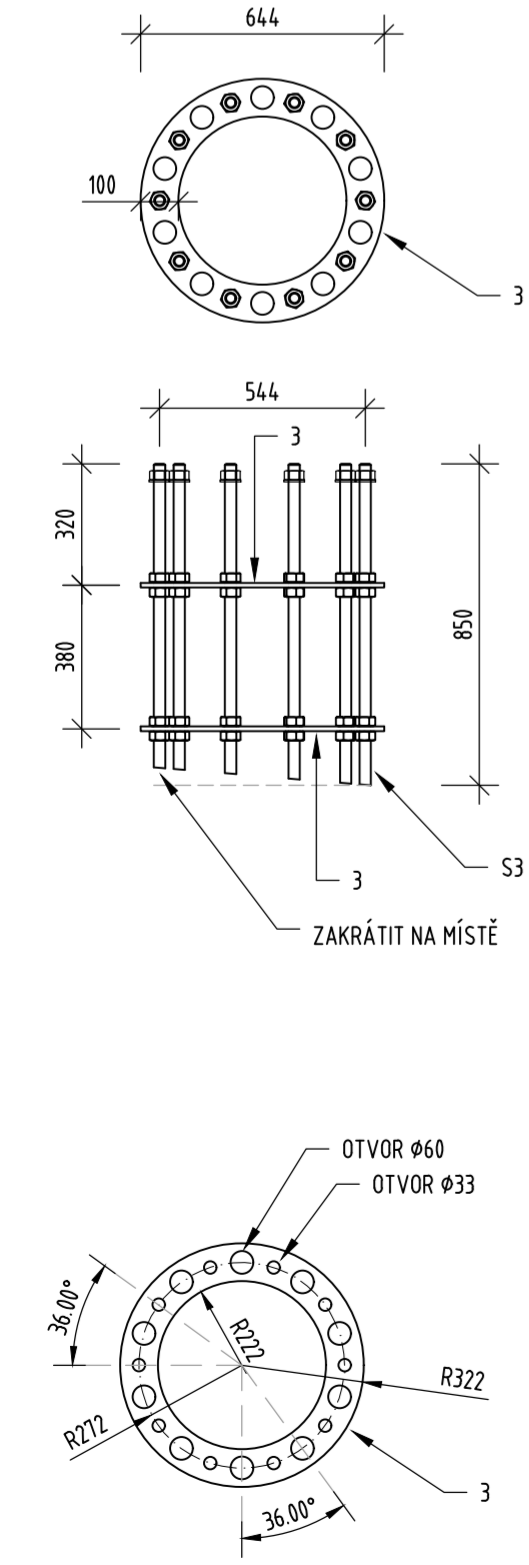
KOTEVNÍ PŘÍPRAVEK STABILIZAČNÍHO LANA  
1:20



KOTEVNÍ PŘÍPRAVEK LOŽISKA  
1:20



KOTEVNÍ PŘÍPRAVEK PYLONU  
1:20



KOTVENÍ STABIL. LANA - OCELOVÉ PRVKY-CELKEM 4KS

POL.Č.	POPIS	KS	PROFIL	DÉLKA 1ks	HMOTNOST 1BM TYČE/TRUBKY [kg]	HMOTNOST 1ks [kg]	HMOTNOST CELKEM [kg]	POVRCH OPATŘENÝ PKO 1ks [m²]	POVRCH OPATŘENÝ PKO CELKEM [m²]	JAKOST MATERIÁLU DLE NORMY:
				[m]						
1	kotevní plech	2	P8x300	0,300		5,65	11,3	0,0000	0,000	S235JR dle EN 10025-2:2005
CELKEM PRO 1 KUS							11,3		0,0	
CELKEM PRO 4 KUSY							45,2		0,0	

KOTVENÍ STABIL.LANA - SPOJOVACÍ PRVKY - CELKEM 4KS

POL.Č.	POPIS	KS	PROFIL	HMOTNOST 1ks [kg]	HMOTNOST CELKEM [kg]	JAKOST MATERIÁLU DLE NORMY:	POVRCHOVÁ ÚPRAVA SPOJOVACÍCH PROSTŘEDKŮ
S1	závitová tyč	4	M27x555	1,98	7,9	8.8 dle DIN 975	tZn
S1	matice přesná šestihranná (oversized)	20	M27	0,16	3,2	8 dle DIN 934	tZn
S1	podložka pro šroub	4	M27	0,04	0,2	200 HV dle DIN 125 A	tZn
CELKEM PRO 1 PŘÍPRAVEK					11,1		
CELKEM PRO 4 PŘÍPRAVKY					44,5		

KOTVENÍ LOŽISKA - OCELOVÉ PRVKY-CELKEM 4KS

POL.Č.	POPIS	KS	PROFIL	DÉLKA 1ks	HMOTNOST 1BM TYČE/TRUBKY [kg]	HMOTNOST 1ks [kg]	HMOTNOST CELKEM [kg]	POVRCH OPATŘENÝ PKO 1ks [m²]	POVRCH OPATŘENÝ PKO CELKEM [m²]	JAKOST MATERIÁLU DLE NORMY:
				[m]						
1	kotevní plech	1	P8x390	0,440		10,78	10,8	0,0000	0,000	S235JR dle EN 10025-2:2005
CELKEM PRO 1 KUS							10,8		0,0	
CELKEM PRO 4 KUSY							43,1		0,0	

KOTVENÍ LOŽISKA - SPOJOVACÍ PRVKY - CELKEM 4KS

POL.Č.	POPIS	KS	PROFIL	HMOTNOST 1ks [kg]	HMOTNOST CELKEM [kg]	JAKOST MATERIÁLU DLE NORMY:	POVRCHOVÁ ÚPRAVA SPOJOVACÍCH PROSTŘEDKŮ
S2	závitová tyč	6	M24x390	1,17	7,0	8.8 dle DIN 975	tZn
S2	matice přesná šestihranná (oversized)	18	M24	0,10	1,8	8 dle DIN 934	tZn
S2	podložka pro šroub	6	M24	0,03	0,2	200 HV dle DIN 125 A	tZn
CELKEM PRO 1 PŘÍPRAVEK					8,8		
CELKEM PRO 4 PŘÍPRAVKY					35,4		

KOTEVNÍ PŘÍPRAVEK PYLONU-OCELOVÉ PRVKY-CELKEM 4KS

POL.Č.	POPIS	KS	PROFIL	DÉLKA 1ks	HMOTNOST 1BM TYČE/TRUBKY [kg]	HMOTNOST 1ks [kg]	HMOTNOST CELKEM [kg]	POVRCH OPATŘENÝ PKO 1ks [m²]	POVRCH OPATŘENÝ PKO CELKEM [m²]	JAKOST MATERIÁLU DLE NORMY:
				[m]						
3	kotevní plech	2	P10x644	0,644		32,56	65,1	0,0000	0,000	S235JR dle EN 10025-2:2005
CELKEM PRO 1 KUS							65,1		0,0	
CELKEM PRO 4 KUSY							260,5		0,0	


KOTVENÍ PYLONU - SPOJOVACÍ PRVKY - CELKEM 4KS

POL.Č.	POPIS	KS	PROFIL	HMOTNOST 1ks [kg]	HMOTNOST CELKEM [kg]	JAKOST MATERIÁLU DLE NORMY:	POVRCHOVÁ ÚPRAVA SPOJOVACÍCH PROSTŘEDKŮ
S3	závitová tyč	10	M30x850	4,04	40,4	8.8 dle DIN 975	tZn
S3	matice přesná šestihranná (oversized)	50	M30	0,22	11,2	8 dle DIN 934	tZn
S3	podložka pro šroub	10	M30	0,05	0,5	200 HV dle DIN 125 A	tZn
CELKEM PRO 1 PŘÍPRAVEK					51,5		
CELKEM PRO 4 PŘÍPRAVKY					206,1		

PO PŘIKOTVENÍ PYLONU NA KOTEVNÍ MATICE OSADIT PLASTOVÉ KRYTKY (CELKEM 4x10=40KS)

Změna č.	Text změny – odůvodnění	Datum	Podpis

Souřadný systém: JTSK  
Výškový systém: B.p.v.

Vypracoval: ING.LUDĚK OBERHOFNER podpis:	Zodp. projektant: ING.LUDĚK OBERHOFNER podpis:	HIP: ING.JAN PROCHÁZKA podpis:	Techn. kontrola: ING.JAN PROCHÁZKA podpis:	<div><b>PONTIKA s.r.o.</b> IČO 26342669 Sportovní 4 360 09 Karlovy Vary tel. 353 228 240 pontika@pontika.cz</div>
Obec: LOKET		Kraj: KARLOVARSKÝ		
Investor: KARLOVARSKÝ KRAJ, Závodní 353/88, 36006 Karlovy Vary				
Objednatel: KARLOVARSKÝ KRAJ, Závodní 353/88, 36006 Karlovy Vary				
Zakázka:				Č. zakázky: 2018–22
LÁVKA PŘES ŘEKU OHŘI VE SVATOŠŠKÝCH SKALÁCH				Datum: 7/2019
				Formát: 6A4
				Měřítko: 1:50
				Stupeň PD: PDPS
Název přílohy: KOTEVNÍ PŘÍPRAVKY V OPĚRÁCH				Číslo přílohy: Souprava:
D9				