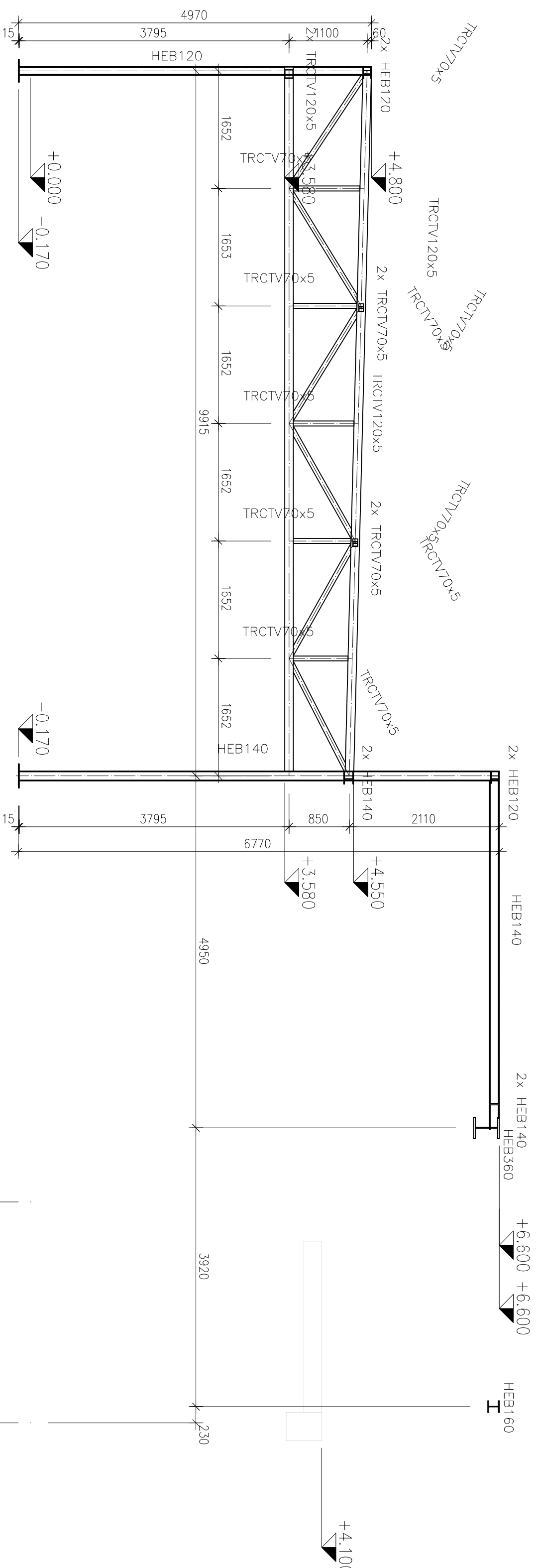
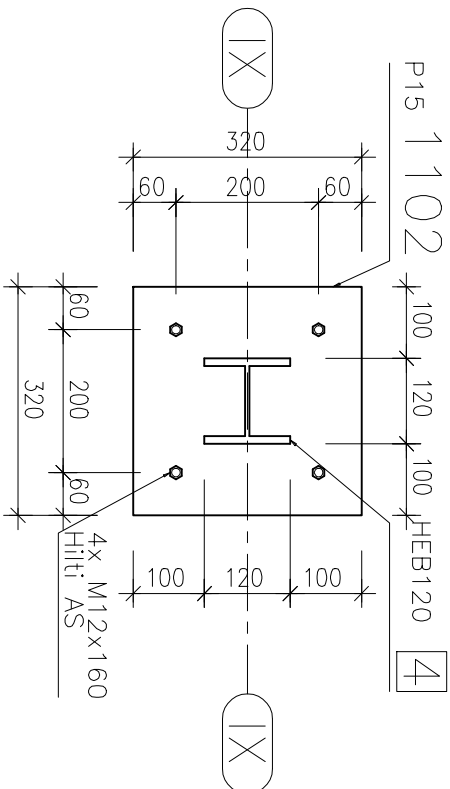


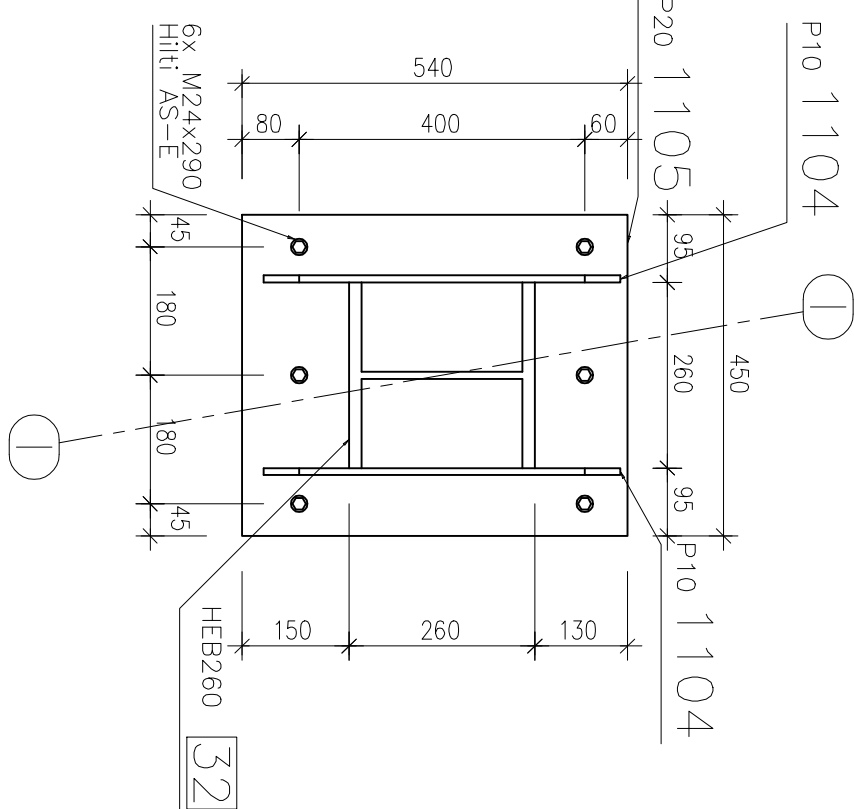
ŘEZ V MODULU IX



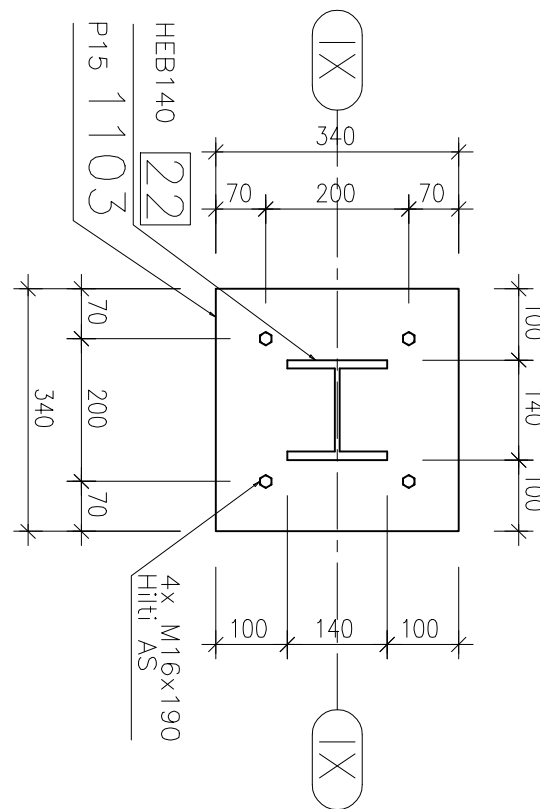
DETAIL KOTVENÍ VNĚJŠÍHO SLOUPU



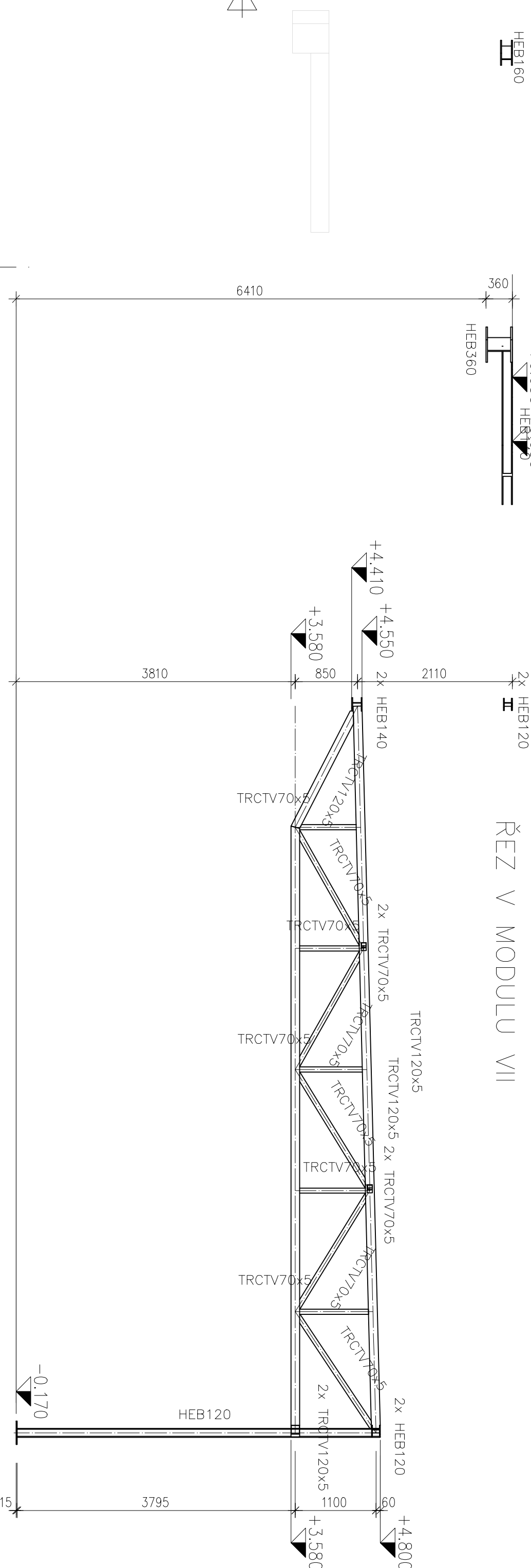
DETAIL KOTVENÍ SLOUPU RÁMU



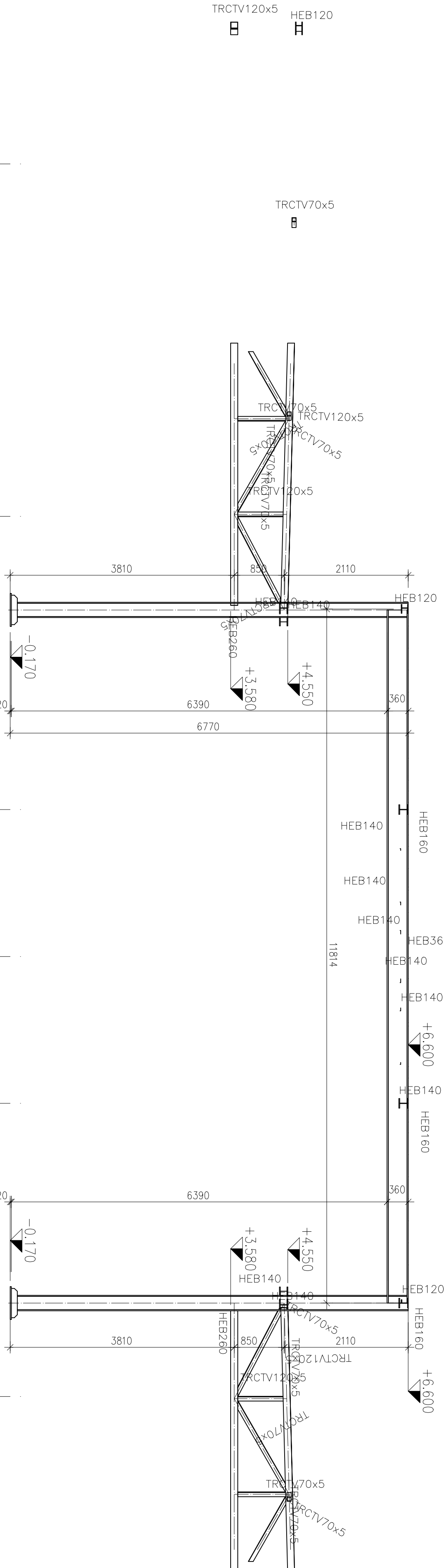
DETAIL KOTVENÍ VNITŘNÍHO SLOUPU



ŘEZ V MODULU VII



ŘEZ V MODULU



OCEĽ S235JR2
ŠROUBY JAKOST 8.8
OCEĽOVÁ KONSTRUKCE TRÍDA PROVEDENÍ EXC2
KATEGORIE NÁVRHOVÉ ŽIVOTNOSTI 4 (80 LET)
NÁVRŽENO DLE ČSN EN 1993-1-1
POVRCHOVÁ ÚPRAVA – DLE ČSN EN ISO 12944 1-8 STUPEŇ KORÓZNÍ AGRESIVITY C3,
ŽIVOTNOST STUPŇŮ A ROŠTŮ 3 KN/M², PRŮHYB ROŠTŮ PŘI ZATÍŽENÍ 1,5 KN NA MĚTODU SVÁROVÁNÍ ISO 4063-111-D; ISO 4063-13-D
METODA PÁTNÍHO PLECHU SKA GRUOT 210
LEPENÉ KOTVY ZNAČENÉ "HILTI AS" – HILTI HIT HY 150 DLE METODIKY HILTI
PŘEDPOKLAD NÁVRHU KOTEV JE, ŽE KOTVY BUDOU SPOLEHLIVĚ ZAKOTVENY DO ŽELEZOBETONOVÉ KONSTRUKCE, V PŘÍPADĚ KOTVENÍ DO ŽIVA JE NUTNÉ
ÚPRAVIT KOTVENÍ ELEMENTY, ABY ŽIVOTA BYLA VŽDY ZACHOVÁNA
PŘED ZAPOČETÍM VÝROBY ROZMĚRY ZKONTROLOVAT
MAXIMÁLNÍ ZATÍŽENÍ OCELOVÉ KONSTRUKCE 2,27 kN/m2 (Charakter: zatížení včetně sněhu)

Index	Popis	Autor	Datum
Zpracoval	Ing. Martin Šedík	Schválil	
Objednatel	Helko a.s.		
Účel	...instrukce přístroje silu.dwg		
Stavba	SO 104 – objekt IV.		
Místo stavby	Kotlový Voz		
Výkres č. 104	F.1.2.104.20.0112		