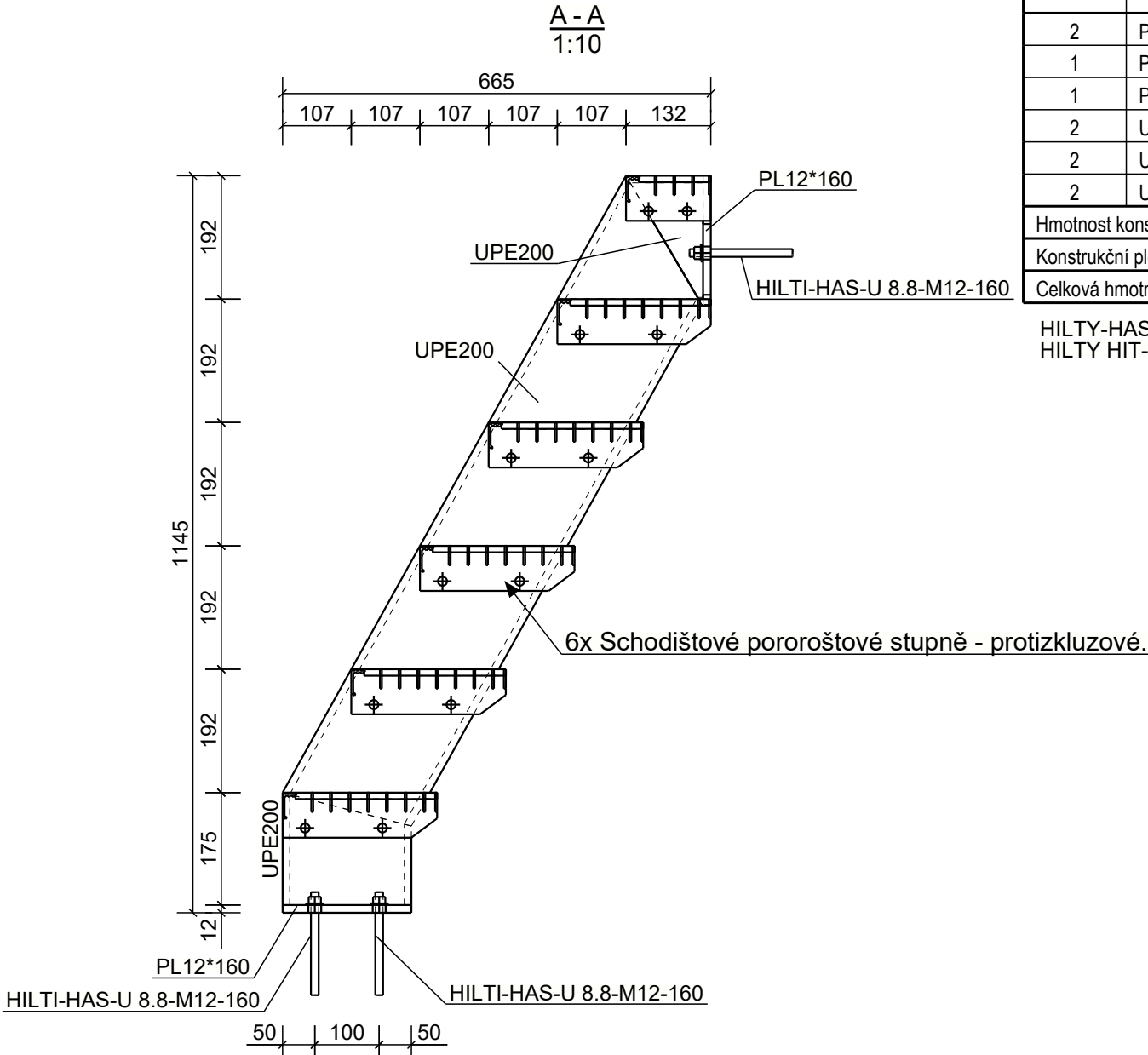
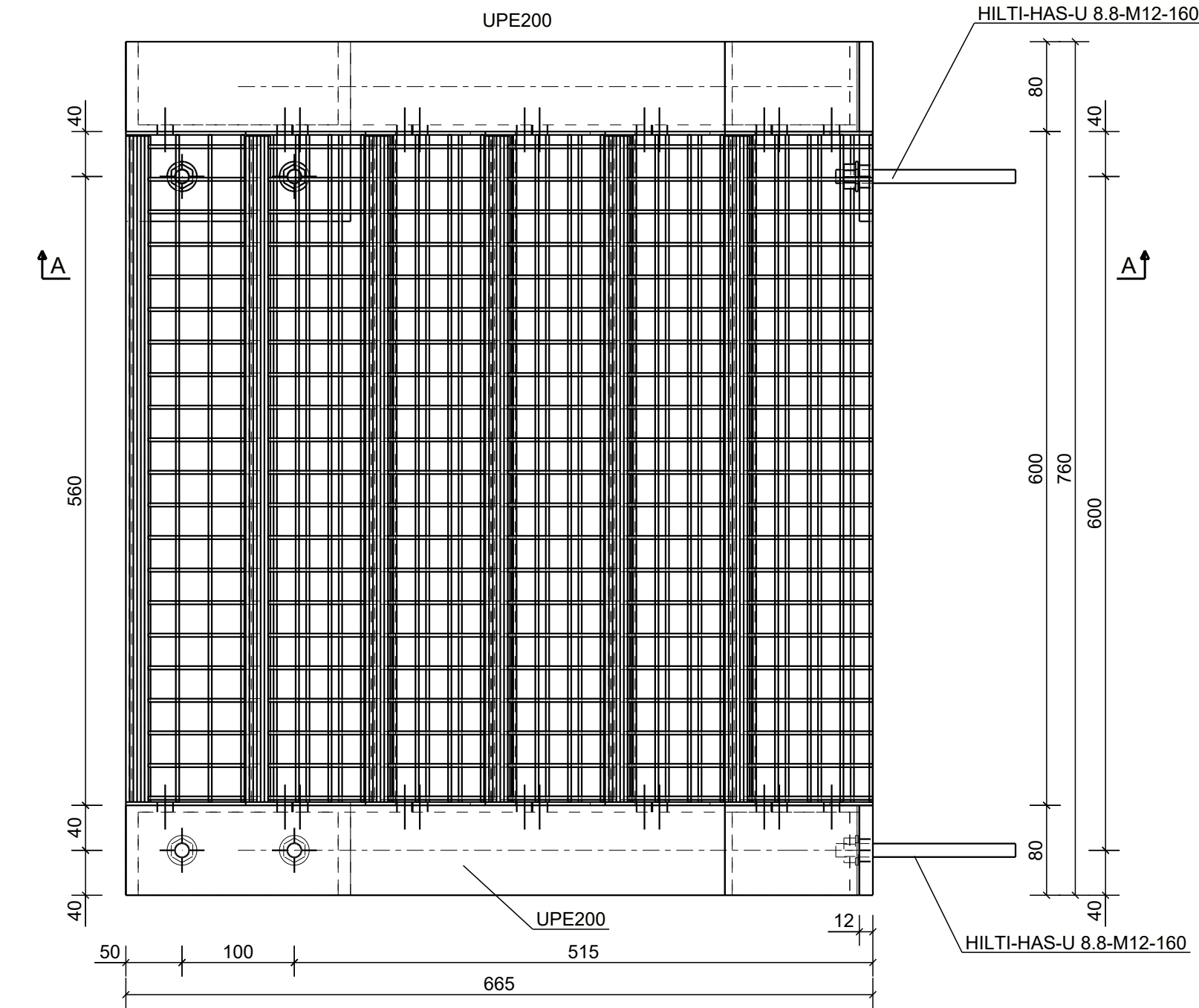


VÝKAZ KONSTRUKČNÍ OCELI



Počet	Profil	Délka		Třída oceli	Norma	Hmotnost	
		ks [m]	celkem [m]			běžný metr [kg/m]	celkem [kg]
2	PL12*80	0.20	0.40	S235		0.00	3.01
1	PL12*160	0.20	0.20	S235		0.00	3.01
1	PL12*160	0.20	0.20	S235		0.00	2.34
2	UPE200	0.12	0.24	S235	DIN 1026-2	22.80	5.45
2	UPE200	0.17	0.35	S235	DIN 1026-2	22.80	7.95
2	UPE200	1.10	2.19	S235	DIN 1026-2	22.80	49.93
Hmotnost konstrukční oceli							71.70 kg
Konstrukční plechy, svary a spojovací materiál						20 %	14.34 kg
Celková hmotnost oceli							86.04 kg

HILTY-HAS-U - 8.8-M12-190 ..... 6ks  
HILTY HIT-HY 200-A .....6ks

0,000 = 198.40 mm.m. Bpv  
SOUŘADNICOVÝ SYSTÉM S-JTSK, VÝŠKOVÝ SYSTÉM: Balt p.v.

Seznam změň / Table of changes:

Datum / Date:      Změna / Change:      Odsouhlaseno / Approved:

Doplnění a investor / Client:

Jihomoravský kraj  
Žerotínovo nám., 601 82 Brno

Stavba / Order:

PŘÍSTAVBA K BUDOVĚ "A"  
SŠ BRNO, CHARBULOVA, p.o.  
Charbulova 106, 6018 00 Brno

TENTO DOKUMENT JE MAJETKEM INVESTORA. JEHO DALŠÍ KOPÍROVÁNÍ  
A/ NEBO ROZŠÍŘOVÁNÍ JE ZAKÁZÁNO BEZ PÍSEMNÉHO SOUHLASU INVESTORA.  
THIS DOCUMENT IS INVESTOR'S PROPERTY. ITS FUTURE COPYING AND/OR  
DISTRIBUTION IS FORBIDDEN WITHOUT INVESTOR'S WRITTEN APPROVAL.

Stupeň / Stage:

DOKUMENTACE PRO PROVEDENÍ STAVBY

Číslo / Part:

D.1.2 STAVEBNĚ KONSTRUKČNÍ ŘEŠENÍ



Vedoucí projektu / Job captain:		Datum / Date:	
ING.ARCH. LIBOR HABANEČ		Měřítka / Scale: 1:5 1:10	
Odpovědný projektant / Responsible designer:		Formát / Size: 594x420	
Ing. Miloslav Smutek Ph.D.		Kontrola / Checked by: ssch-1zs001	
Výpracov / Worked out by:		Kontrola / Checked by:	
Ing. Blahová		Ing. Milan Klášterka	

Číslo parčí / No. of package:

Za investora schválil /

Datum / podpis /

OCEROVÁ KONSTRUKCE  
SCHODISTE V KOLEK\*\*\*

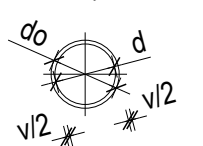
Číslo výkresu / DWG No.:	Úvodní stránka / Title page:	Stupeň / Stage:	Číslo / Part:	Číslo výkresu / DWG No.:	Stupeň / Stage:
1219	-	DPS	-	D.1.2	- ssch-1zs001 - 00

JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]

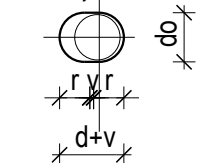
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5				7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6				8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v					1,5d			

kruhové díry



oválné díry



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

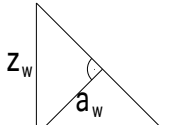
PODLE - ČSN EN 29692

V - svar		ÚHEL a 40° ≤ a ≤ 60°	MEZERA b b ≤ 4	OTUPENÍ c c ≤ 4
√ - svar		ÚHEL a 35° ≤ a ≤ 60°	MEZERA b 2 ≤ b ≤ 4	OTUPENÍ c 1 ≤ c ≤ 2
⊥ - svar		ÚHEL a 35° ≤ a ≤ 60°	MEZERA b 1 ≤ b ≤ 4	OTUPENÍ c c ≤ 2

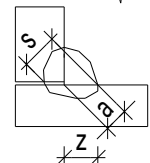
TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ  
DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a <sub>w</sub>	z <sub>w</sub>	L <sub>min</sub>	L <sub>max</sub>
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



$$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$$



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

Životnost 80 let

CELKOVÁ TLOUŠŤKA ZINKU MIN. 100 μm

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

POZNÁMKY :

- Ocel třídy S235, pro hlavní nosné prvky doložit dokumenty kontroly jakosti typu 2.2 dle ČSN EN 10240.
- Před vlastní výrobou ocelové konstrukce je nutno zaměřit skutečný stav stavby a případně upravit velikost výrobků dle potřeb stavby a proveditelnosti montáže.
- Prováděcí dokumentace nenahrazuje dokumentaci dílenskou.
- Hmotnost ocelové konstrukce je vykázána bez spojovacího materiálu, ten připočítán 20% k celkové váze konstrukce.
- Prvky ve výkazu materiálu jsou zaokrouhleny na celé centimetry, skutečnou délku určuje dílenská dokumentace.
- Dokumentace pro provedení stavby neřeší odstín navržené povrchové úpravy. Odstín RAL je řešen v architektonicko-stavební části.
- Provedení ocelové konstrukce je dle požadavků uvedených v ČSN EN 1090.
- Při kortvení ocelové konstrukce dodatečně se nesmí porušit vrtáním žádná výztuž železobetonové konstrukce.
- Spojovací materiál pozinkový.
- Stupeň jakosti pro svařované spoje "C" dle ČSN EN ISO 5817

TŘÍDA PROVEDENÍ KONSTRUKCE:

EXC2

OCEL:

S235

SPOJOVACÍ MATERIÁL:

8.8; fu=800MPa

SVARY:

fu=460MPa