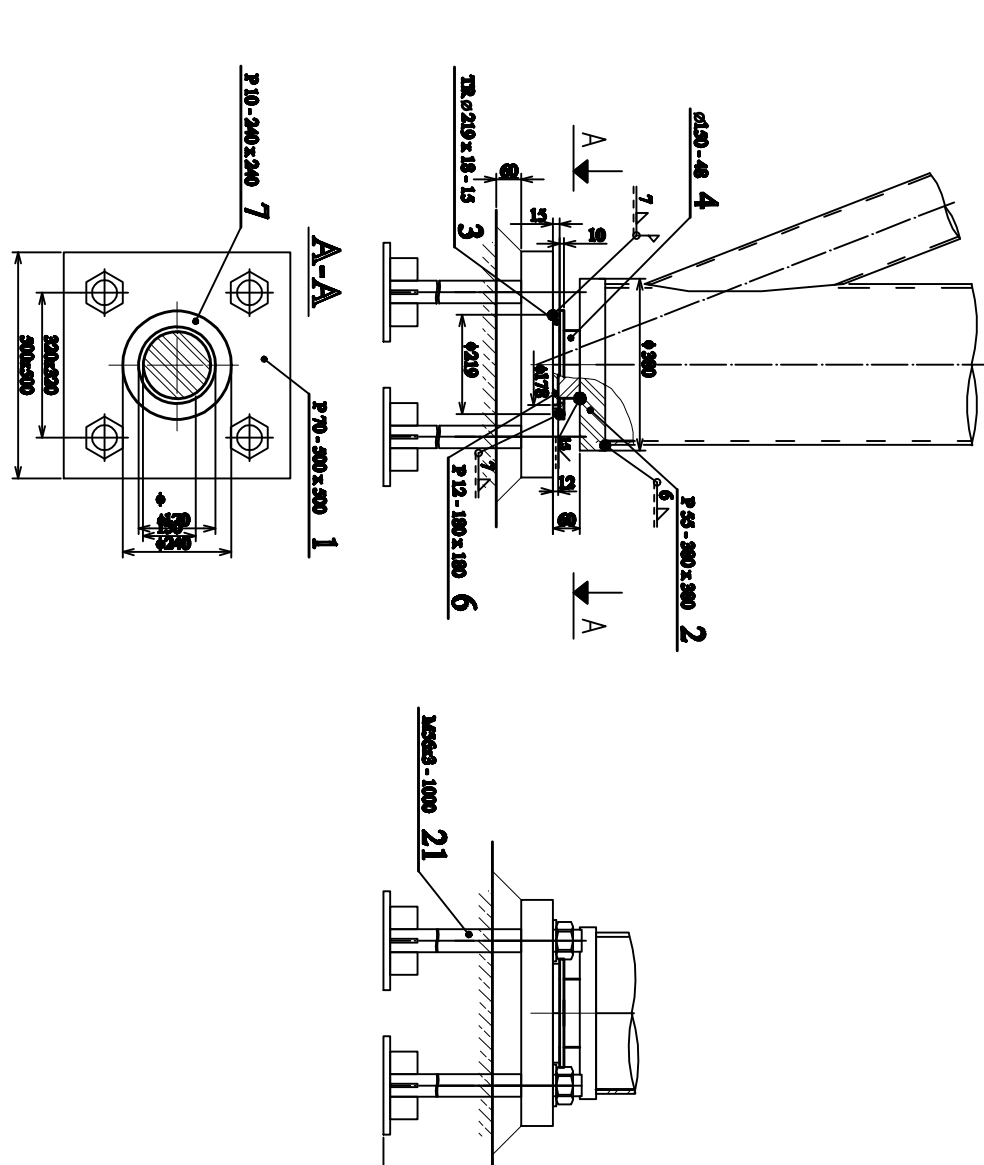
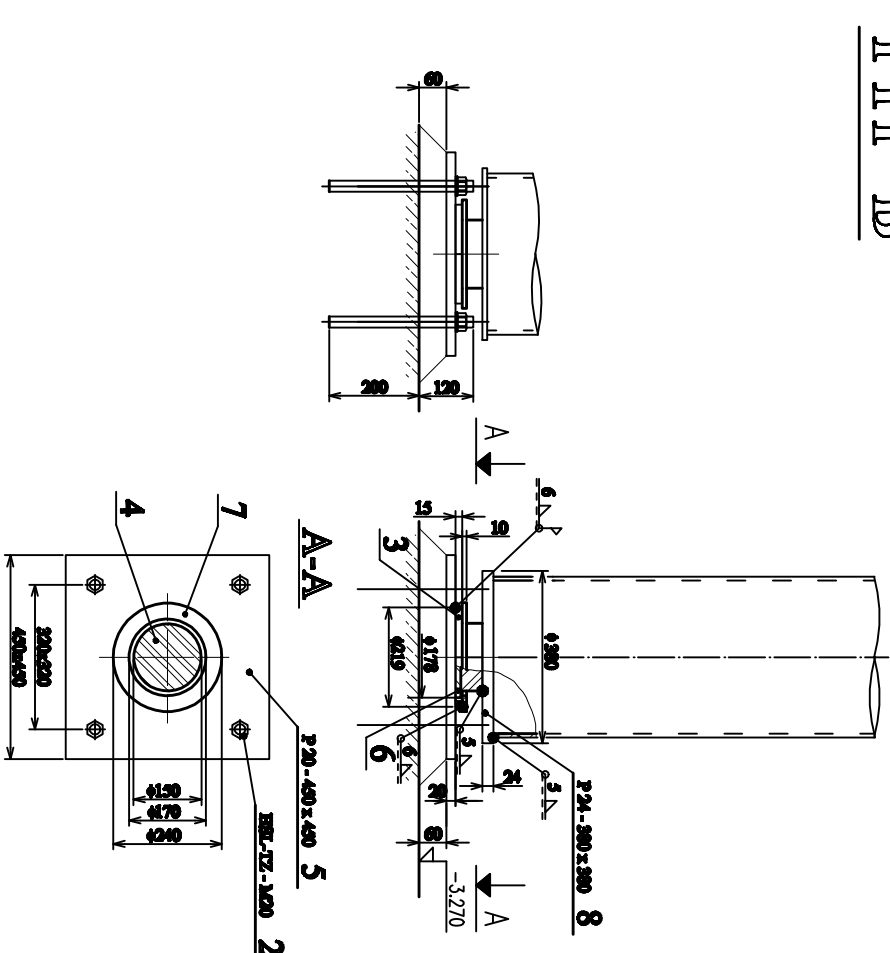


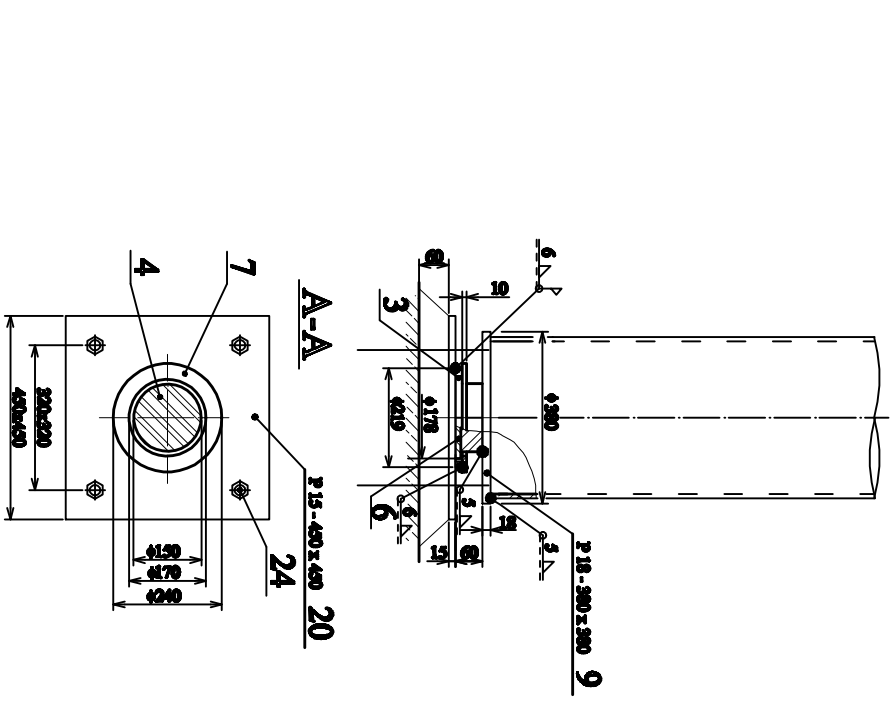
KOTVENÍ KLOUBOVĚ ULOŽENÝCH SLOUPŮ
V ŘADÁCH H, I, N, O, Q TYP A



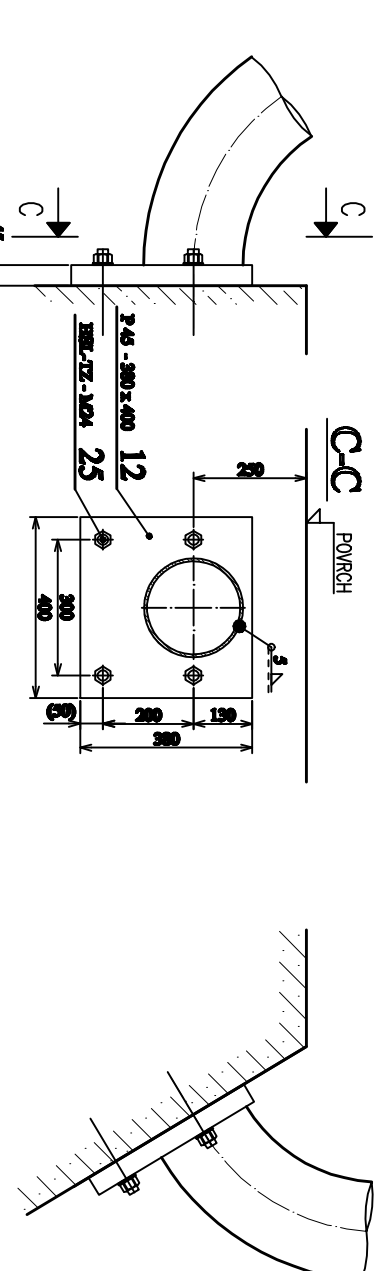
KOTVENÍ VNITŘNÍCH KLOUBOVĚ
ULOŽENÝCH SLOUPŮ V ŘADÁCH O, P, Q
 TYP B



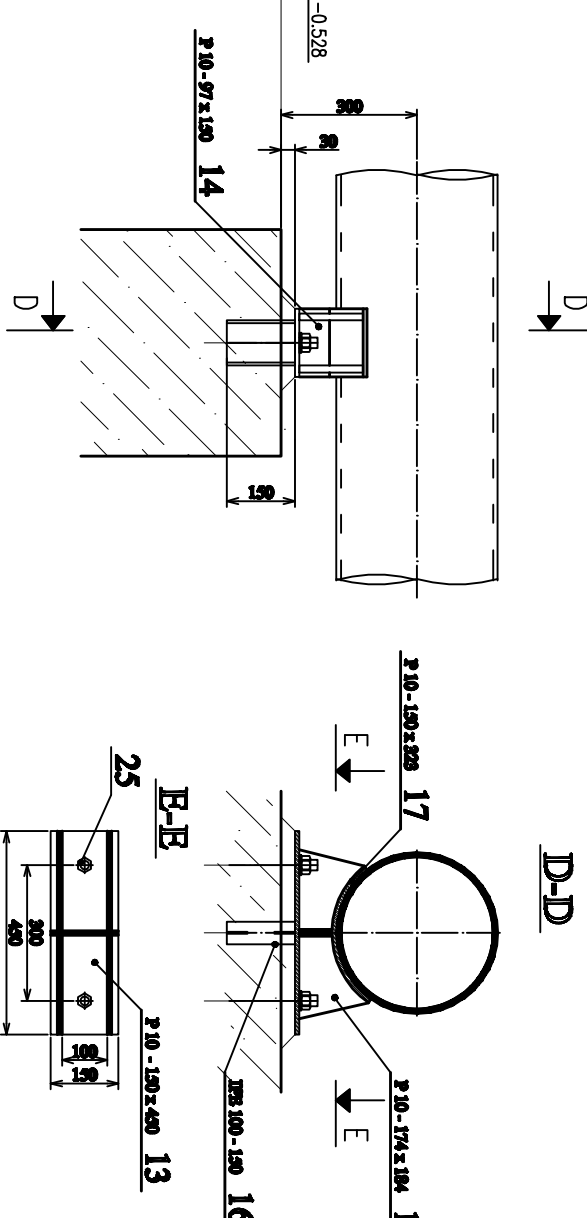
KOTVENÍ KLOUBOVĚ ULOŽENÝCH
SLOUPŮ V ŘADĚ G TYP C



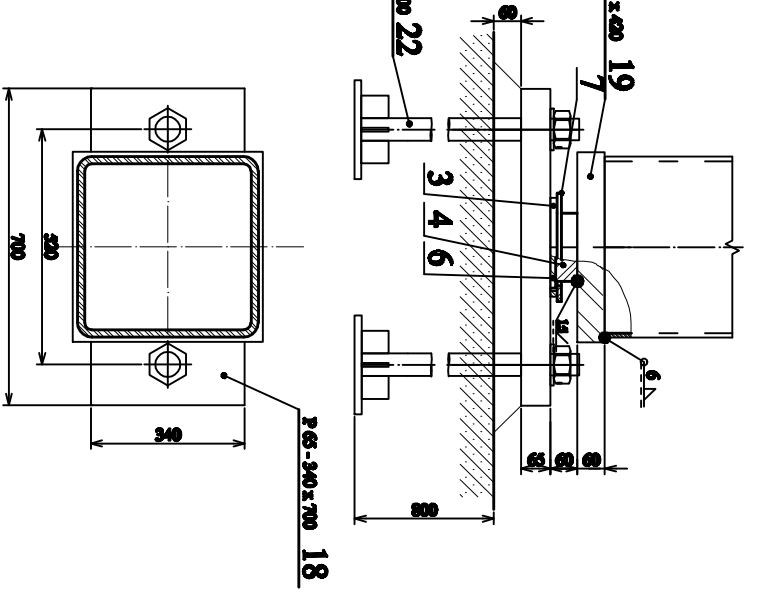
KOTVENÍ V ŘADÁCH B, C, D, E TYP E



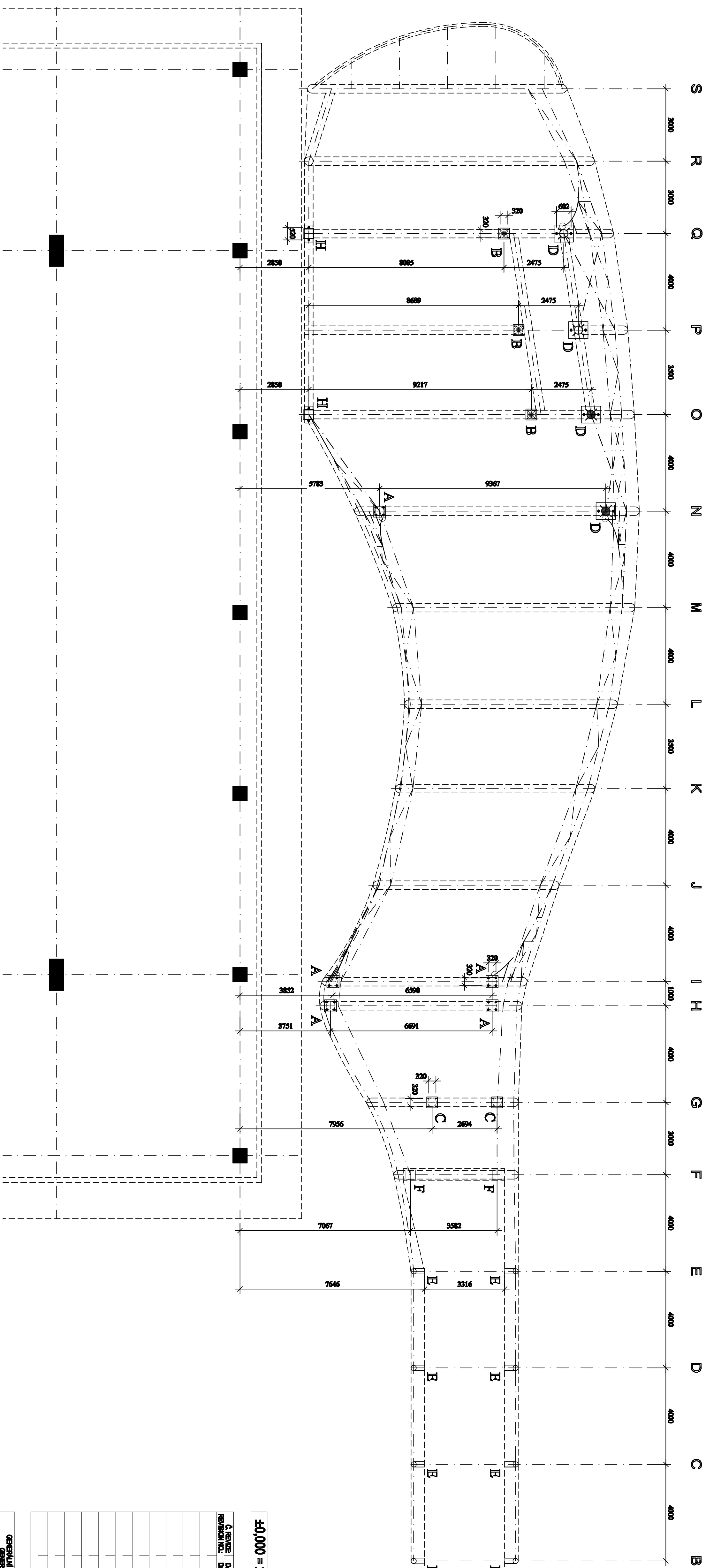
KOTVENÍ V ŘADĚ F TYP F



KOTVENÍ KLOUBOVĚ ULOŽENÝCH
SLOUPŮ V ŘADÁCH O, Q TYP H



KOTVENÍ



25	HSL-TZ - M24-320	36	HHH	8.8		
24	HSL-TZ - M20-320	20	HHH	8.8		
23	M724 - 1200	16	ČSN EN 10060	S235JR	60.2	963.2
22	M643 - 1100	4	ČSN EN 10060	S235JR	40.9	163.6
21	M563 - 1000	20	ČSN EN 10060	S235JR	28.3	566
20	P 15 - 450 x 450	2	ČSN 42 5310	S355J2	23.8	47.6
19	P 60 - 420 x 420	2	ČSN 42 5310	S355J2	83.1	166.2
18	P 65 - 340 x 700	2	ČSN 42 5310	S355J2	120.7	241.4
17	P 10 - 150 x 323	2	ČSN 42 5310	S355J2	3.8	7.6
16	IPB 100 - 150	2	ČSN 42 5555	S235JRG1	1.2	2.4
15	P 10 - 174 x 184	8	ČSN 42 5310	S355J2	2.5	20
14	P 10 - 97 x 150	2	ČSN 42 5310	S355J2	1.1	0.668
13	P 10 - 150 x 450	2	ČSN 42 5310	S355J2	5.3	10.6
12	P 45 - 380 x 400	8	ČSN 42 5310	S355J2	53.7	429.6

12	P 45 - 380 x 400	8	ČSN 42 5310	S355J2	53.7	429.6	2.992
11	P 15 - 150 x 300	16	ČSN 42 5310	S355J2	3	48	1.664
10	P 70 - 700 x 800	4	ČSN 42 5310	S355J2	307.7	1230.8	5.32
9	P 18 - 380 x 380	2	ČSN 42 5310	S355J2	20.4	40.8	0.632
8	P 24 - 380 x 380	3	ČSN 42 5310	S355J2	27.2	81.6	0.975
7	P 10 - 240 x 240	12	ČSN 42 5310	S355J2	4.5	54	1.5
6	P 12 - 180 x 180	3	ČSN 42 5310	S355J2	3.1	37.2	0.876
5	P 20 - 450 x 450	12	ČSN 42 5310	S355J2	31.8	95.4	1.323
4	Ø 150 - 48	12	ČSN 42 5310	S235JRG1	6.6	79.2	0.276
3	TR Ø 219 x 18 - 15	12	ČSN 42 5715	S235JRG1	1.3	15.6	0.12
2	P 56 - 380 x 380	5	ČSN 42 5310	S355J2	137.4	687	1.87
1	P 70 - 300 x 300	5	ČSN 42 5310	S355J2	137.4	687	3.2
POZ.	NÁZEV-AZDAŘ	KS	NORMA	MATERIÁL	BILOTNOST KXJ	NÁZEV ZLOŽEN	POZ.

CELKEM 5307 KG

Výzva realizace výroby ani montáží dokumentací
Konsolidace opášení není předmětem řešení této části projektu.
U těchto částí (10mm a více musí být opášení řešeno dle ČSN 42 0209.82
a 42 0210.82) musí být opášení řešeno dle ČSN 42 0210.82.
Úprava povrchu ocelové konstrukce bude upravena ve výrobní dokumentaci
pro zpracování výrobní dokumentace je třeba koordinace a výborným dodavatelem
opášení.
Dělení konstrukce na montážní celky provede dodavatel OK a ohledem
na způsob výroby, dopravy a montáže.
Ocelovou konstrukci opáskovat.
Výrobní dokumentaci nutno odeslat k sestavení.
Detaili detailů a spoje - viz sestavy výrobek.
Výrobní skupina B dle ČSN 73 2001.
Ocel S 355.

±0,000 = 207,650 m.n.m.

SOUŘADNICOVÝ SYSTÉM: JTSK
VÝSKOVÝ SYSTÉM: BALŤ P.V.

GENERAL PROJECT: GENERAL DESIGNER: REVISION NO. DATE OF REVISION:	ARCHITECTURAL PROJECT: Bm, Zastřešení vlny, 30. POC 001 02 Bm, Zastřešení vlny, 30. POC 001 02	DESIGNER: CLIENT: PROJECT MANAGER: DESIGNER:	APPROVED BY: APPROVED BY:
GENERAL PROJECT: GENERAL DESIGNER: REVISION NO. DATE OF REVISION:			
ARCHITECTURAL PROJECT: Bm, Zastřešení vlny, 30. POC 001 02 Bm, Zastřešení vlny, 30. POC 001 02			
DESIGNER: CLIENT: PROJECT MANAGER: DESIGNER:			
APPROVED BY: APPROVED BY:			

GENERAL PROJECT: GENERAL DESIGNER: REVISION NO. DATE OF REVISION:	ARCHITECTURAL PROJECT: Bm, Zastřešení vlny, 30. POC 001 02 Bm, Zastřešení vlny, 30. POC 001 02	DESIGNER: CLIENT: PROJECT MANAGER: DESIGNER:	APPROVED BY: APPROVED BY:
GENERAL PROJECT: GENERAL DESIGNER: REVISION NO. DATE OF REVISION:			
ARCHITECTURAL PROJECT: Bm, Zastřešení vlny, 30. POC 001 02 Bm, Zastřešení vlny, 30. POC 001 02			
DESIGNER: CLIENT: PROJECT MANAGER: DESIGNER:			
APPROVED BY: APPROVED BY:			