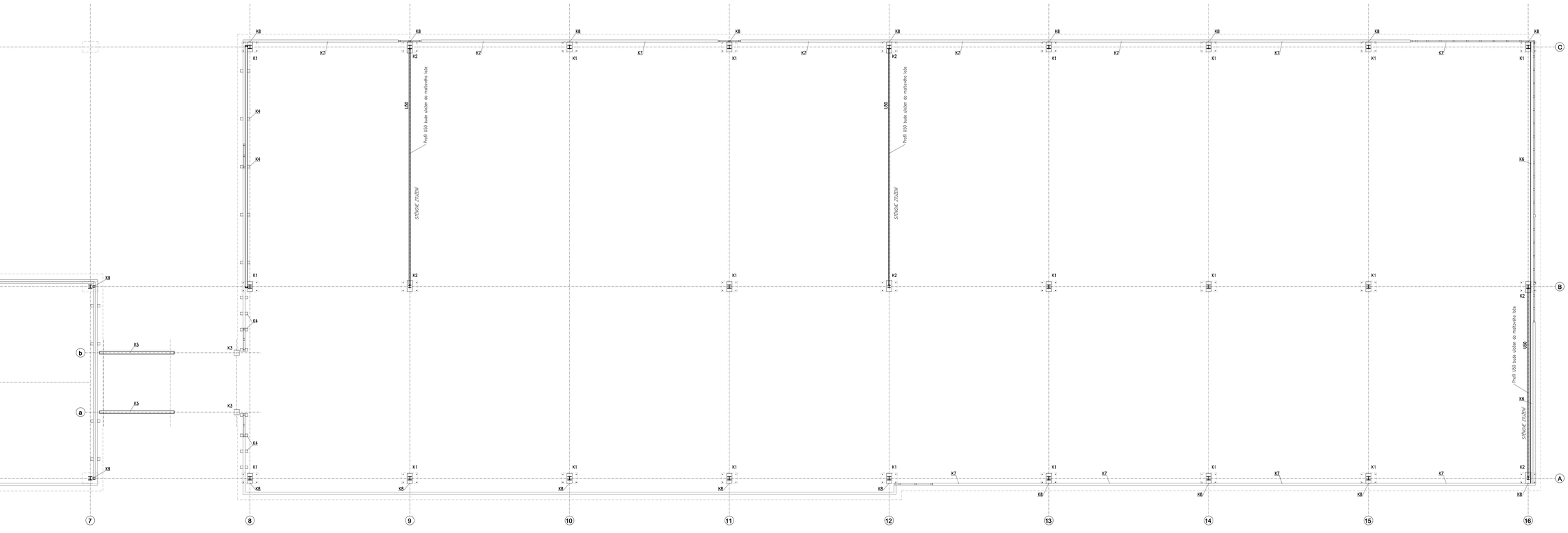
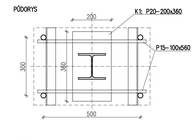
Půdorys kotvení (M1:50)

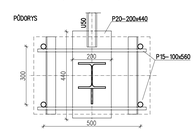


I. ETAPA NÁSTAVBY

Kotvení sloupu K1 (M1:10)

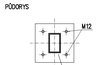


Kotvení sloupu K2 (M1:10)



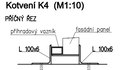
Kotvení sloupu K3 (M1:10)

PŮDORYS



Kotvení K4 (M1:10)

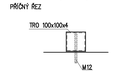
PŘÍČNÝ ŘEZ



Kotvení prvky pro zajištění paty fasádních panelů ve vodorovném směru – spoj mezi panely případně přihradovými vazníky bude ve svislém směru klouzný. Typ kotev bude upřesněn dle skutečného provedení stropní konstrukce – předpokládané provedení je z předpjatých panelů Spiral

Kotvení K5 (M1:10)

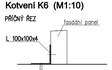
PŘÍČNÝ ŘEZ



Kotvení prvky pro zajištění paty konstrukce krtku. Typ a rozmístění kotev bude upřesněn dle skutečného provedení stropní konstrukce, M12 po 450 mm

Kotvení K6 (M1:10)

PŘÍČNÝ ŘEZ



Kotvení prvky pro zajištění paty fasádních panelů uložených na stropní konstrukci.
Spoj dřevo/ocel: vrut 8x60 po 300 mm
Spoj ocel/beton: kotva M12 po 500 mm

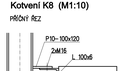
Kotvení K7 (M1:10)

PŘÍČNÝ ŘEZ

Kotvení prvky pro zajištění paty fasádních panelů uložených na atice.
Spoj dřevo/ocel: vrut 8x60 po 300 mm
Spoj ocel/beton: kotva M12 po 500 mm

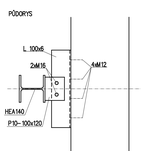
Kotvení K8 (M1:10)

PŘÍČNÝ ŘEZ



Kotvení prvky pro zajištění atypující atiky. Bude upravena dle skutečného provedení styku stávajících panelů (možnost napojení na původní stykovací výztuž apod.). Bude upravena dle hmotnosti a detailu oszení prosklené fasády.

PŮDORYS



Kotvení K9

Sloupky pod průvlakem nad novým otvorem ve stávající konstrukci budou přivařeny na stávající kotvení kování sloupů rámů.
Detail uložení bude upřesněn pro demontáži sádrokartonu dle skutečného provedení stávající konstrukce.

POZNÁMKY

1. Před výrobou ocelové konstrukce budou odkryta všechna kotevní místa – bude ověřeno skutečné provedení stávající konstrukce a provedeno polohové a výškové zaměření
2. Výrobní dokumentace bude předložena ke kontrole zodpovědnému projektantovi a investorovi
3. Kotvení střešního pláště a fasádních panelů bude navrženo s ohledem na uvedené zatížení větrem
4. Tvar konstrukce bude upřesněn dle skutečného tvaru stávající konstrukce a dle skutečných rozměrů a požadavků výrobních navazujících prvků stavby (opláštění, výplně otvorů, zatížení TZB a pod.)
5. Velikost a poloha prostupů bude upřesněna podle projektů TZB po konzultaci se statikem
6. Dimenze kotevních a spojovacích šroubů, vrutů a kotev bude ověřena dle vlastností výrobků vybraného dodavatele

Ocel: S235
Šrouby: 8.8
Výrobní skupnia dle ČSN EN 1090-2: EXC2

Zak. projekt:	Ing. Adam Kurdík	ADAM KURDÍK	
Vypracoval:	Ing. Adam Kurdík	Stránská 253, 691 42 Valtice tel.: 608 730 169, 519 352 359 kurdik@archiS.cz	
Investor:	Střední průmyslová škola elektrotechnická a informačních technologií Brno		
Místo:	Purkyňova 97, 612 00 Brno - Královo Pole	Datum: XII/2018	Paré č.:
Akce:	ROZŠÍŘENÍ NÁSTAVBY STŘEDNÍ PRŮMYSLOVÉ ŠKOLY BRNO, PURKYŇOVA parc. č. 4708/11, k. ú. Královo Pole	Formát:	
		Stupeň: DPS	
		Zak. č.: 18-006	
Obsah:	D.1.2. Konstrukční řešení Půdorys kotvení	Měřítko: 1:50	Příloha č.: D.1.2.2