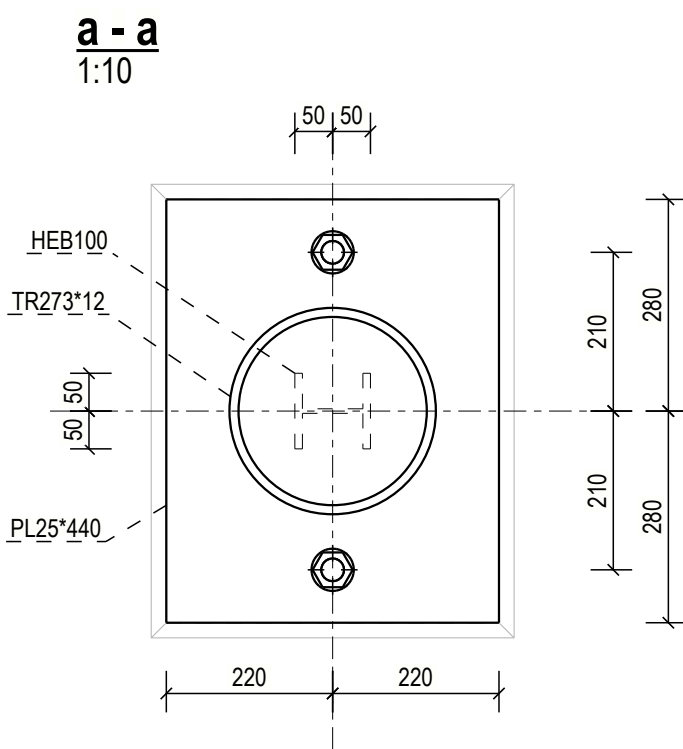
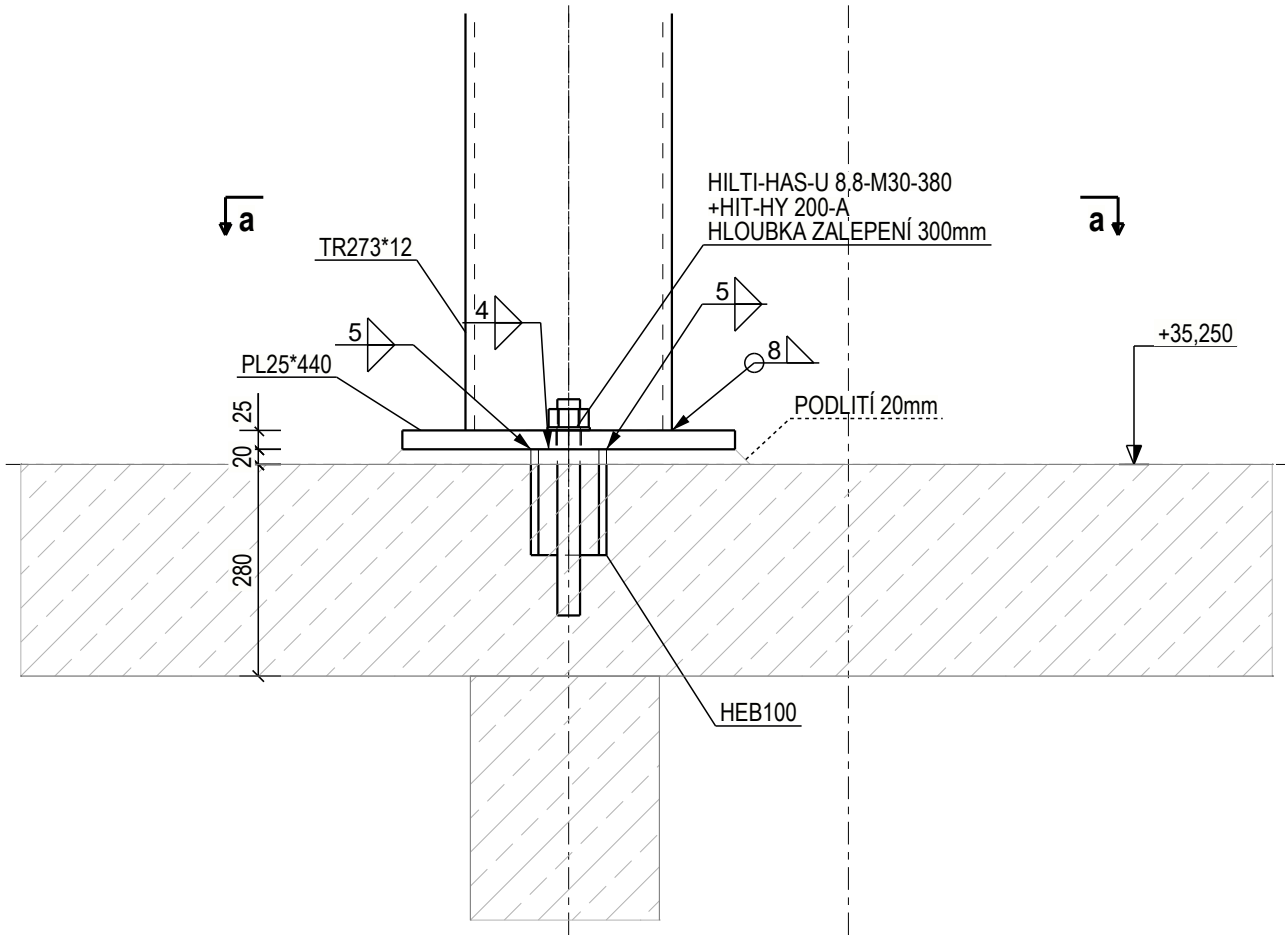


DETAIL KOTEVNÍ - OSA D1,M / 3,7 a N / 3-4,6-7
1:10



SEZNAM VÝROBKŮ

NÁZEV	POČET
HILTI-HAS-U 8.8-M30-380	2 ks

Poznámka: Podrobný statický výpočet byl proveden na uvedený výrobek a systém za použití software výrobce. Zhotovitel může použít obdobný výrobek, ale v tom případě je nutné provést nové podrobné posouzení nejen zaměněného výrobku, ale celého systému. Záměnu doporučujeme konzultovat se statikem.

TŘÍDA PROVEDENÍ KONSTRUKCE: **EXC3**
OCEL: **S355, S520 (táhla)**
SPOJOVACÍ MATERIÁL: **8.8; fu=800MPa**
SVARY: **fu=510MPa**

POZNÁMKY:

- Ocel třídy S355, S520 (táhla), pro nosné prvky doložit dokumenty kontroly jakosti typu 2.2 dle ČSN EN 10020.
- Před výrobou ocelové konstrukce je nutno zaměřit skutečný stav stavby a případně upravit velikost výrobků dle potřeb stavby a proveditelnosti montáže.
- Prováděcí dokumentace nenahrazuje dokumentaci výrobní.
- Protikorozní opatření ocelové konstrukce: zinek.
- Dokumentace pro provedení stavby neřeší finální vzhled. Odstín RAL je řešen v architektonicko-stavební části.
- Provedení ocelové konstrukce je dle požadavků uvedených v ČSN EN 1090.
- Při kotvení ocelové konstrukce dodatečně se nesmí porušit vrtáním žádná výztuž železobetonové konstrukce.
- Spojovací materiál pozinkový.
- Stupeň jakosti pro svařované spoje "B" dle ČSN EN ISO 5817.
- Při jakémkoli nesouladu projektové dokumentace a skutečného stavu je nutné upozornit GP a statika.
- Provádění montážních svarů nesmí bez předehřevu probíhat v teplotách blízkých nule. Teplota předehřevu a obecné podmínky svařování při nízkých teplotách se řídí normou ČSN EN 1011-2. Svařování za teploty vzduchu nižší než -10° je zakázáno.
- Plechý tl. >= 20mm musí splňovat lamelární praskavost jakostní stupeň Z25 dle ČSN EN 10164
- Požadavky na kvalitu při tavném svařování kovových materiálů ČSN EN ISO 3834-2
- Před výrobou ocelových kotevních prvků do betonu musí být jejich rozměry konzultovány s dodavatelem předpínací výztuže v návaznosti na osa zení částí předpínaných kabelů a rozměrových nároků pro předpínací zařízení.
- Před přivařením výrobků PEIKKO MODIX se musí lokálně odstranit zinkový povlak a svar s okolím, pak následně dostatečně protikorozně opatřit.
- Před započítím montáže je nutné zkontrolovat svary přivařených plechů, zkouška bude provedena ultrazvukem – UT dle ČSN EN ISO 11666, ČSN EN ISO 23279, ČSN EN ISO 17640. Před vyhodnocením zkoušky certifikovaným odborníkem není možné začít s montáží.

TENTO VÝKRES JE CHRÁNĚN AUTORSKÝMI PRÁVY.

Brno [582786]
± 0,000 = 280,700 m.n.m.

PROJEKT / PROJECT:
FN BRNO
Výstavba gynekologicko-porodnické kliniky
Brno [582786]
K.Ú. Starý Lhovec [612014], k.ú. Bohusovice [612006]

AUTÓR: ING. ARCH. MICHAL JUHA, ING. ARCH. JAN TOPINKA
SPOLIAUTÓR: ING. ARCH. NIKOLA KOLEŘÁKOVÁ, ING. ARCH. JOSEF RODEKRIK PRIESTER, ING. ARCH. MARTINA ŽABOŮKOVÁ, ING. ARCH. ELŠKA POULOVÁ O

HLAVNÍ ARCHITEKT PROJEKTU: ING. ARCH. MICHAL JUHA, ING. ARCH. JAN TOPINKA
HLAVNÍ INŽENÝR PROJEKTU: ING. JIŘÍ SLÁNSKÝ, ING. LUDĚK TOMEK
ZÁSTUPCE HIP: MGR. OLEKSANDR HORBACH, ING. JAN KOČI

INVESTOR / CLIENT:
Fakultní nemocnice Brno
Jihlavská 20, 625 00 Brno
IČO: 65269705, DIČ: CZ65269705

GENERALNI PROJEKTANT STAVBY / EXECUTIVE ARCHITECT:

AUTORIZAČNÍ RAZÍTKO / AUTHORIZATION:

PRACOVNÍ / DRAWING:
Ing. Tomáš Chmelík

KONTROLOVAL / CHECKED BY:
Ing. Michaela Blahová

ZODPOVĚDNÝ PROJEKTANT / RESPONSIBLE DESIGNER:
Ing. Miloslav Smutek, Ph.D.

PROJEKTANT / DRAWING BY:
Ing. Tomáš Chmelík

KONTROLOVAL / CHECKED BY:
Ing. Michaela Blahová

PRŮBĚH PRÁCE:
DPS - DOKUMENTACE PRO PROVÁDĚNÍ STAVBY

OBJEKT / BUILDING:
SO-01 PAVILON Y

MĚŘÍTKO / SCALE:
1:10

ČÍSLO PROJEKTU / PROJECT NUMBER:
J21016

NÁZEV VÝKRESU / TITLE:
KOTEVNÍ DETAIL - OSA D1,M / 3,7 a N / 3-4,6-7

9. NADZEMNÍ PODLAŽÍ
D.1.2 - SO-01 - Stavebně-konstrukční řešení

ČÍSLO VÝKRESU / DRAWING NO.:
D.1.2NGPP09ZD_117

DATUM / DATE:
08/2024

REVIZI:

VÝŘEZY PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

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

do

d

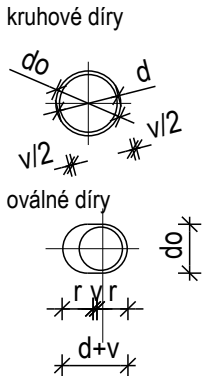
v/2

v/2

d

v

d+v



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH
PODLE - ČSN EN 29692

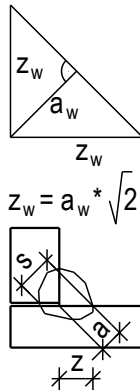
NEOZNAČENÉ SVARY
TUPÉ SVARY

PROVÉST
NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
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



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

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3
Celková tloušťka zinku min. 100 µm