



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTRUKCÍCH [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				

PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

	ÚHEL a $40^\circ \leq a \leq 60^\circ$	MEZERA b $b \leq 4$	OTUPENÍ $c \leq$
---	---	--------------------------	---------------------

1/2. svar





UHĚL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ < a \leq 60^\circ$	$2 < b \leq 4$	$1 < c \leq 2$

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
30°	1,25 a	1,5 a
45°	1,41 a	1,73 a
60°	1,73 a	2,3 a



Technical drawing of a stepped shaft. The shaft has a total length of 100 units. It consists of a main section of length a and a smaller section of length b . The diameter of the main section is $\phi 40$ and the diameter of the smaller section is $\phi 30$. The distance from the left end to the start of the smaller section is c . The angle of the transition is 35° .

$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$
---------------------------------	-------------------	------------

NEOZNAČENÉ SVARY	KOUTOVÉ SVARY	
TUPÉ SVARY		

PROVĚST NA TLOUŠŤKU MATERIÁLU	$t_1 \geq t_2$ $a = 0,5 \times t_2$ 
----------------------------------	--

KOUTOVÉ SVARY

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

**TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ
DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY**

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

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu p
konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odoln

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI	

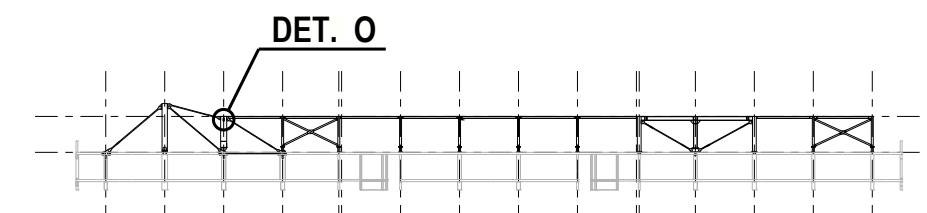
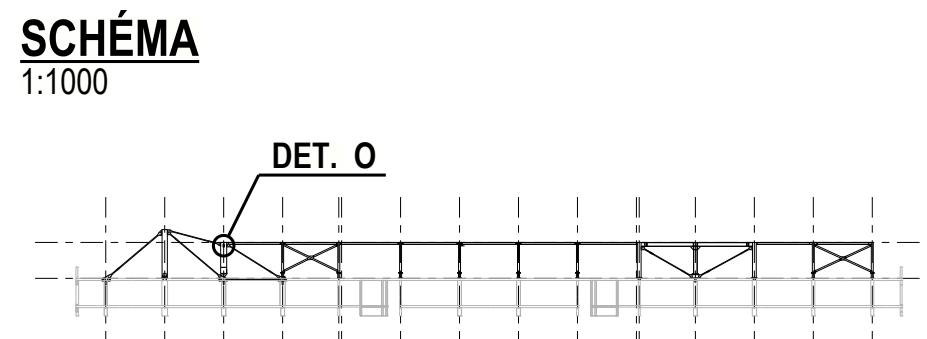
Celková tloušťka zinku min. 100 μ

<h1 style="text-align: center;">VÝŘEZY</h1> <p style="text-align: center;">PODLE - ČSN EN 1090-2+A1</p>		
<p>tvář A</p>	<p>tvář B</p>	<p>tvář C</p>
<p>doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání</p>	<p>dovolen</p>	<p>není dovolen</p>

[illegible]

SCHEMA
1:1000

DET. 0



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

POZNÁMKY:

POZNÁMKY:

- 1) Ocel třídy S355, S520 (táhla), pro nosné prvky doložit dokumenty kontroly jakosti typu 2.2 dle ČSN EN 10020.
- 2) Před výrobou ocelové konstrukce je nutno zkontrolovat skutečný stav stavby a případně upravit velikost výrobků dle potřeb stavby a proveditelnosti montáže.
- 3) Prováděcí dokumentace nenahrazuje dokumentaci výrobní.
- 4) Protikorozi opatření ocelové konstrukce: zinek.
- 5) Dokumentace pro provedení stavby neřeší finální vzhled. Odstín RAL je řešen v architektonicko-stavební části.
- 6) Provedení ocelové konstrukce je dle požadavků uvedených v ČSN EN 1090.
- 7) Při kotvení ocelové konstrukce dodatečně se nesmí porušit vrtnání žádná výtžt železobetonové konstrukce.
- 8) Spojovací materiál pozinkový.
- 9) Stupeň jakosti pro svařované spoje "B" dle ČSN EN ISO 5817.
- 10) Při jakémkoli nesouladu projektové dokumentace a skutečného stavu je nutné upozornit GP a statika.
- 11) 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.
- 12) Plechy tl. >= 20mm musí splňovat lamelární praskavost jakostní stupeň Z25 dle ČSN EN 10164
- 13) Požadavky na kvalitu při tvárném svařování kovových materiálů ČSN EN ISO 3834-2
- 14) Před výrobou ocelových kotvení prvků do betonu musí být jejich rozměry konzultovány s dodavatelem předpínací výtžtžky v návaznosti na osa zení část předpínacích kabelů a rozměrových nároků pro předpínací zařízení.
- 15) Před přivarěním výrobků PEIKKO MODIX se musí lokálně odstranit zinkový povlak a svar s okolím, pak následně dostatečně ochránit opatření.
- 16) Po ukončení montáže je třeba zkontrolovat správné přivarění plechů, zkušou bude provedena ultrazvukem – UT dle ČSN EN ISO 11666, ČSN EN ISO 23279, ČSN EN ISO 17640.
- 17) Vyhodnocením zkušou certifikováním odborníkem není možné začít s montáží.