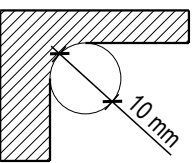
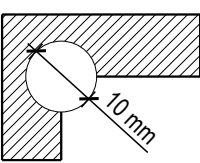
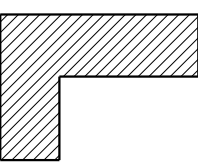
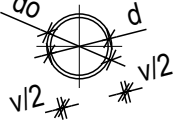


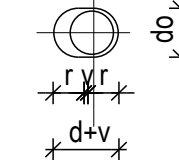
VÝŘEZY		
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen
		

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



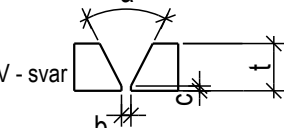
oválné díry



### PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

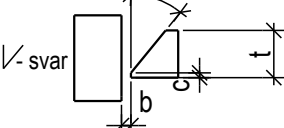
PODLE - ČSN EN 29692

V - svar



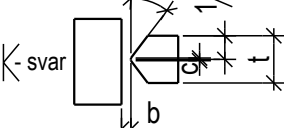
ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∇ - svar

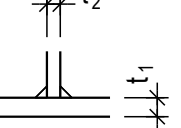


ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ - svar



ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY	KOUTOVÉ SVARY
TUPÉ SVARY	
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU	t1 ≥ t2 a = 0,5 x t2

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

### DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

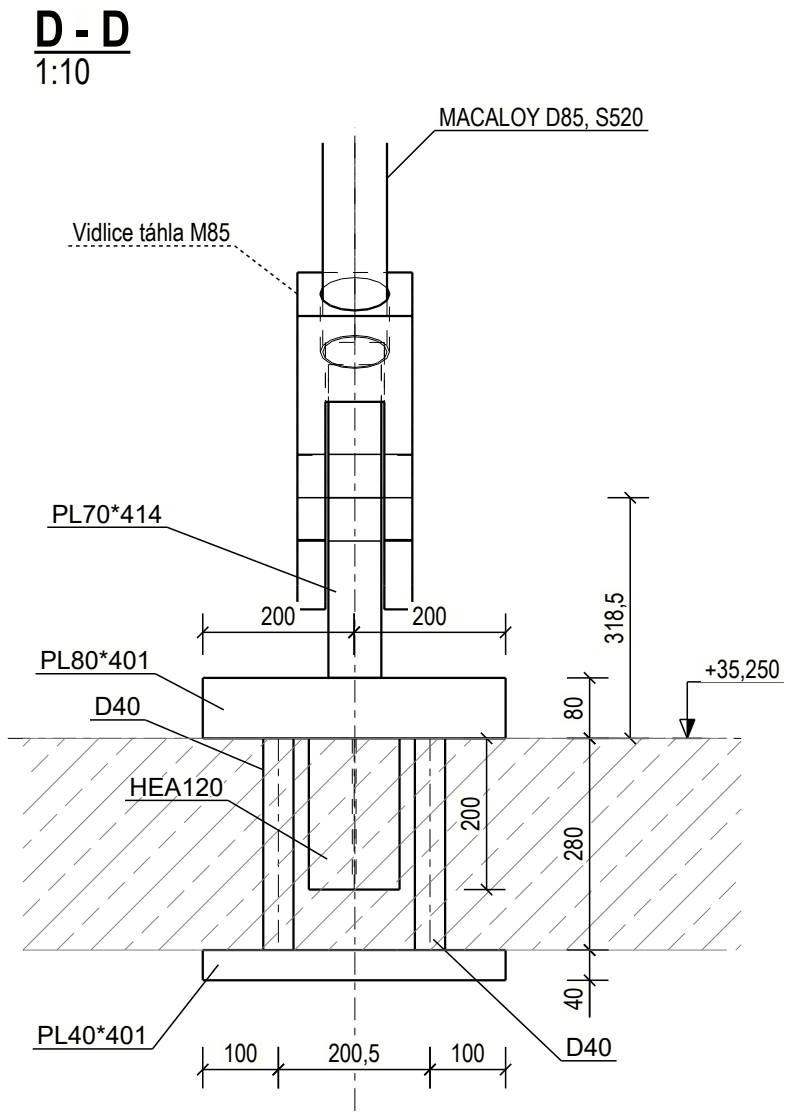
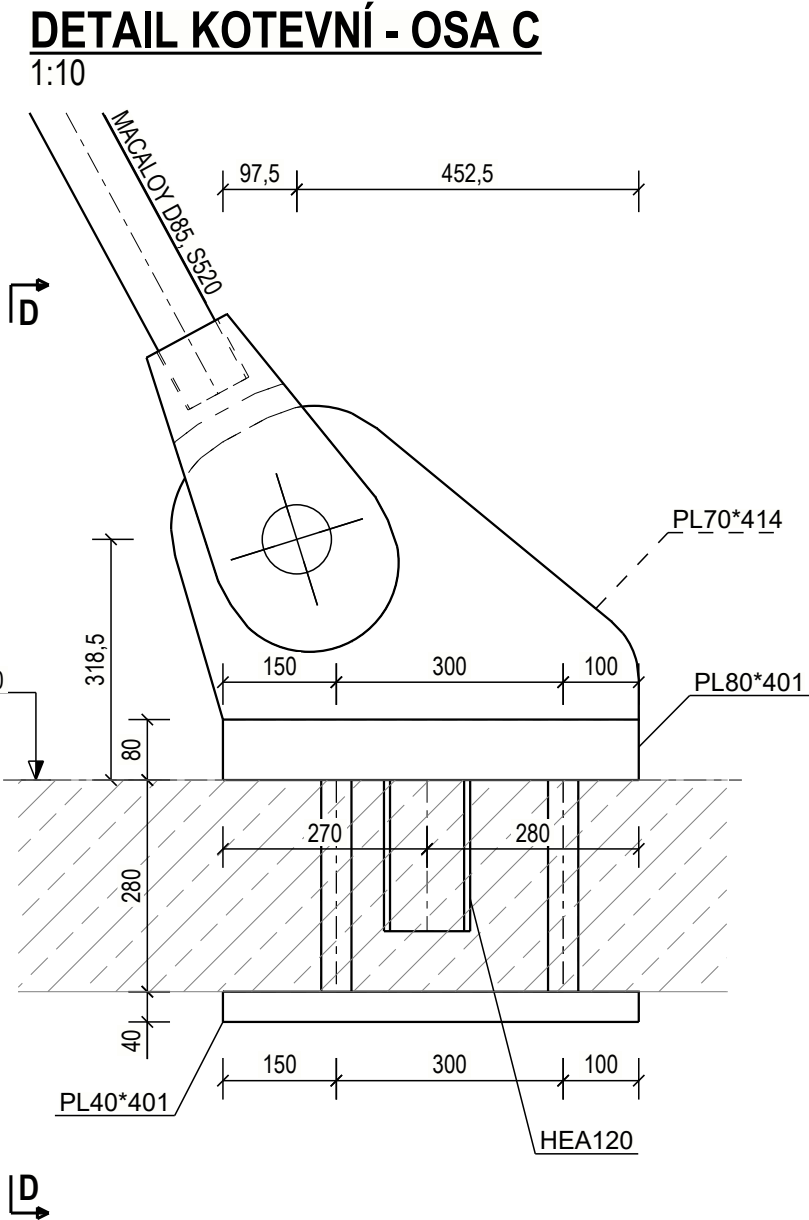
PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(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



### SEZNAM VÝROBKŮ

NÁZEV	POČET
-------	-------

**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.
  - Plechys 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 započítáním 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]

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

HLAVNÍ ARCHITEXT PROJEKTU: ING. ARCH. MICHAL JUHA, ING. ARCH. JAN TOPINKA  
HLAVNÍ INŽENÝR PROJEKTU: ING. JIŘÍ SLÁNSKÝ, ING. LUDĚK TOMEK  
ZÁSTUPCE HIP: MGR. OLEKŠANDR HORIBACH, ING. JAN KOČÍ

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

GENERALNÍ PROJEKTANT STAVBY / EXECUTIVE ARCHITECT:  
  
Sdružení  
**Budoucnost**  
gynekologicko-porodnické  
kliniky ve FN Brno  
**DOXY ARCHITECTS**  
**LT PROJEKT**  
**JIKAI**

AUTORIZAČNÍ RAZÍTKO / AUTHORIZATION:  


PRÁVE / SET:  


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

PRACOVNÍK / 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 C**  
9. NADZEMNÍ PODLAŽÍ  
D.1.2 - SO-01 - Stavebně-konstrukční řešení

ČÍSLO VÝKRESU / DRAWING NO.: D.1.2NGPP09ZD_116	DATUM / DATE: 08/2024	REVIZE:
---	--------------------------	---------