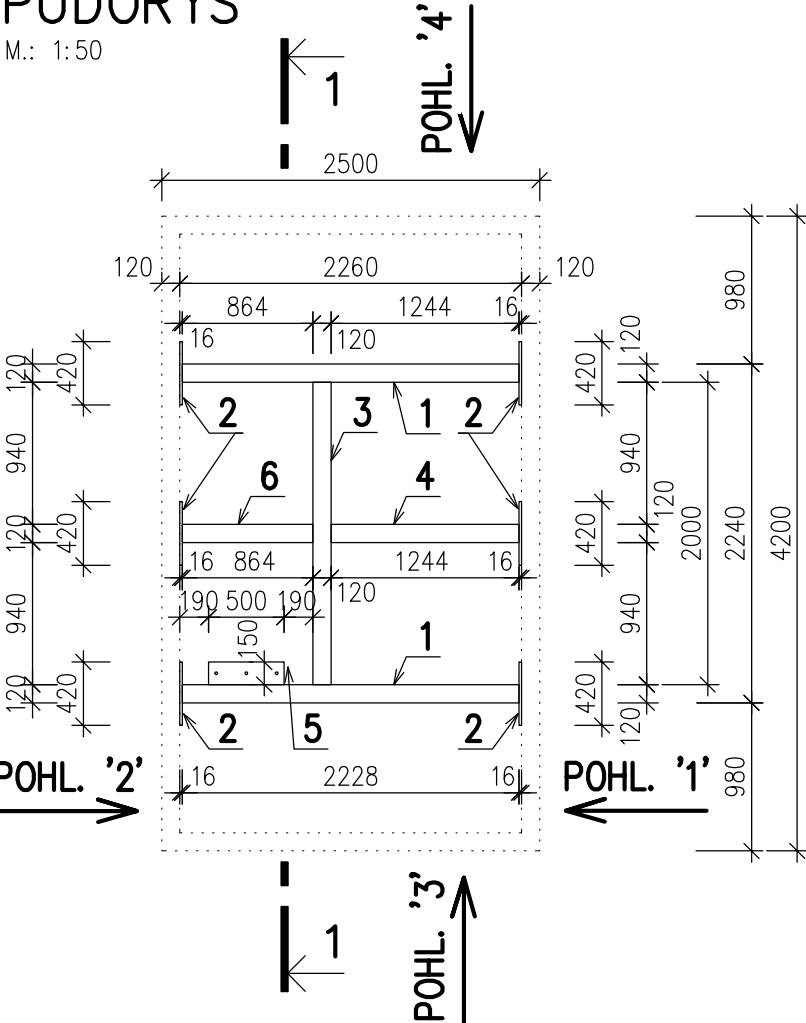


VD1 DODOROVNÝ DÍLEC – KS 1

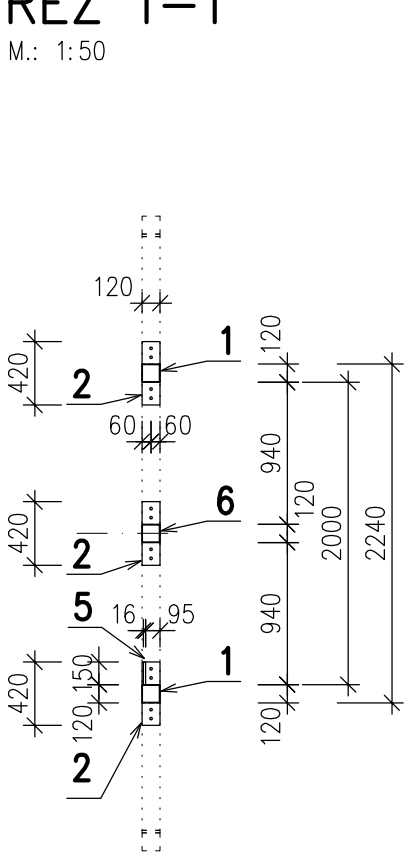
PŮDORYS

M.: 1:50



ŘEZ 1–1

M.: 1:50



VÝPIS OCELI PRO 1 KS :

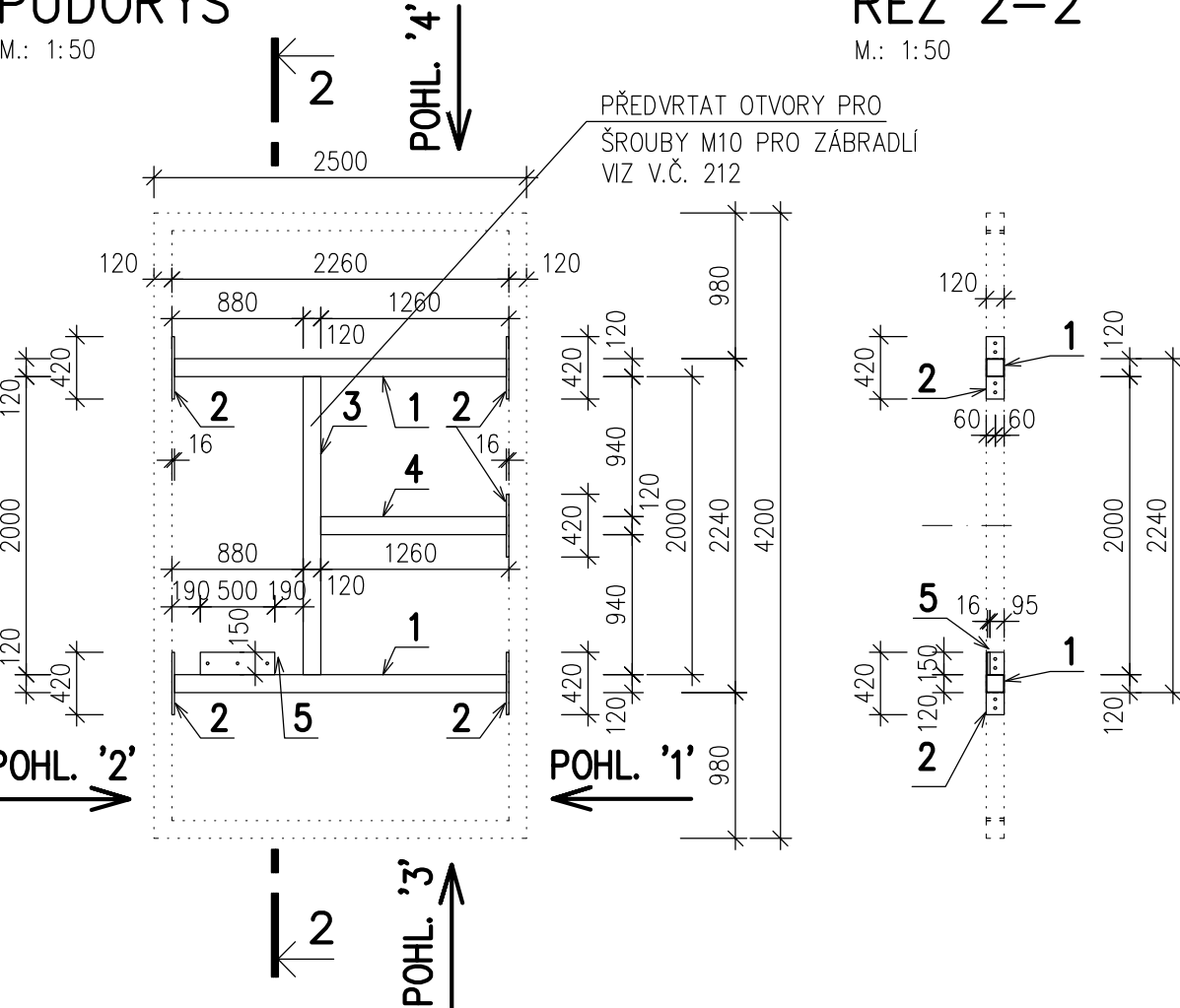
OZN.	POL.	POPIS	DÉLKA M	KS	DÉLKA CELKEM M	KG/M'	HMOTNOST CELKEM KG
VD1	1	JÄKL 120/120/4	2,228	2	4,456	13,920	62,03
	2	PL. 120/16	0,420	6	2,520	15,072	37,99
	3	JÄKL 120/120/4	2,000	1	2,000	13,920	27,84
	4	JÄKL 120/120/4	1,244	1	1,244	13,920	17,32
	5	PL. 150/16	0,500	1	0,500	18,840	9,42
	6	JÄKL 120/120/4	0,864	1	0,864	13,920	12,03
HMOTNOST CELKEM						KG	166,63
HMOTNOST CELKEM (+3% NA SVARY)						KG	171,65
HMOTNOST CELKEM PRO 1 KS						KG	171,65

ŠROUB M16 + MATICE + PODLOŽKA = CELKEM KUSŮ 24

VD2 DODOROVNÝ DÍLEC – KS 3

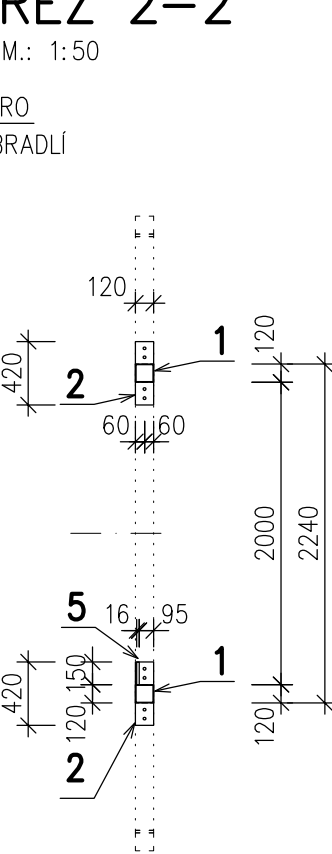
PŮDORYS

M.: 1:50



ŘEZ 2–2

M.: 1:50



VÝPIS OCELI PRO 1 KS :

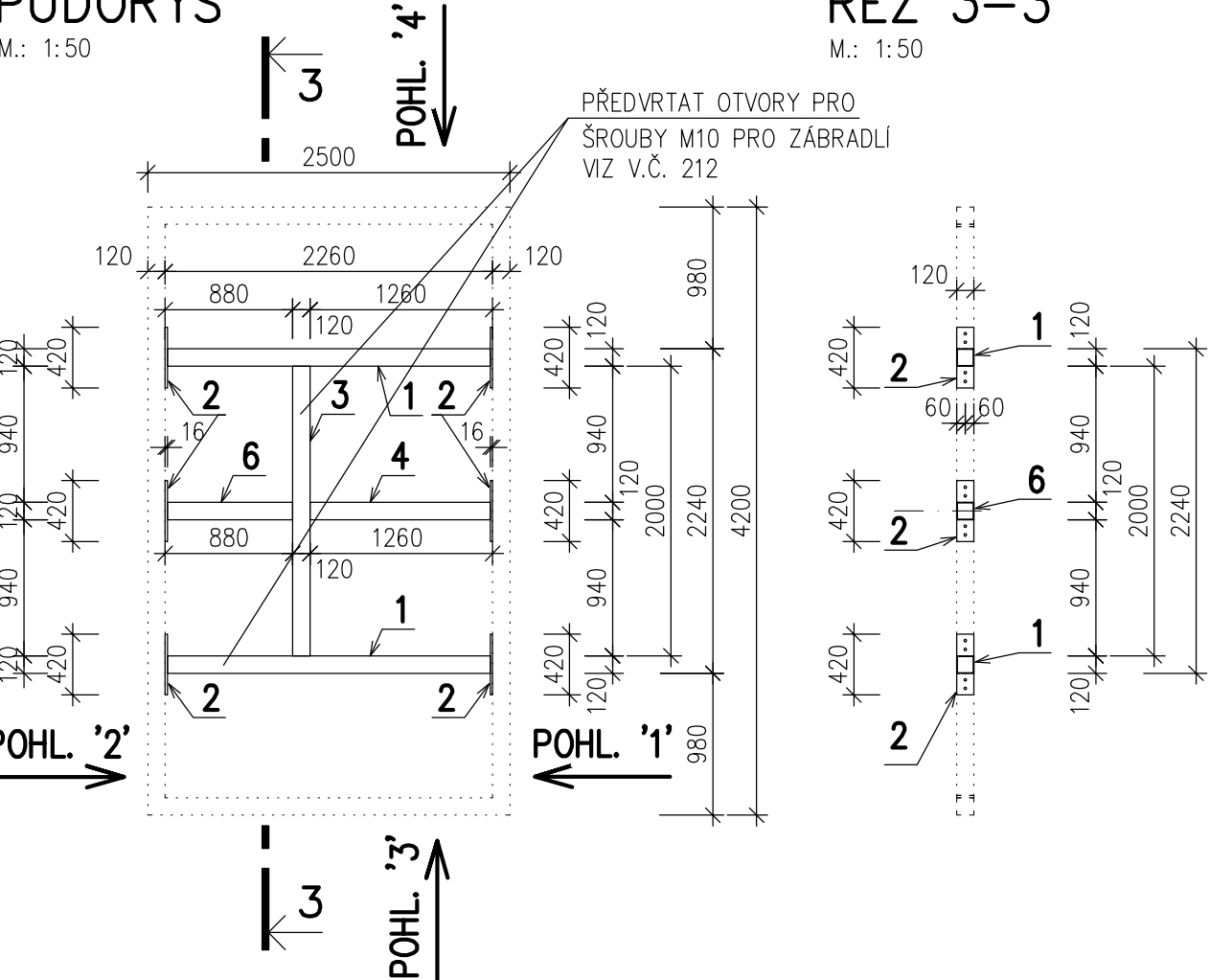
OZN.	POL.	POPIS	DÉLKA M	KS	DÉLKA CELKEM M	KG/M'	HMOTNOST CELKEM KG
VD2	1	JÄKL 120/120/4	2,228	2	4,456	13,920	62,03
	2	PL. 120/16	0,420	5	2,100	15,072	31,65
	3	JÄKL 120/120/4	2,000	1	2,000	13,920	27,84
	4	JÄKL 120/120/4	1,244	1	1,244	13,920	17,32
	5	PL. 150/16	0,500	1	0,500	18,840	9,42
HMOTNOST CELKEM						KG	148,26
HMOTNOST CELKEM (+3% NA SVARY)						KG	152,70
HMOTNOST CELKEM PRO 3 KS						KG	458,10

ŠROUB M16 + MATICE + PODLOŽKA = CELKEM KUSŮ 20x3=60

VD3 DODOROVNÝ DÍLEC – KS 1

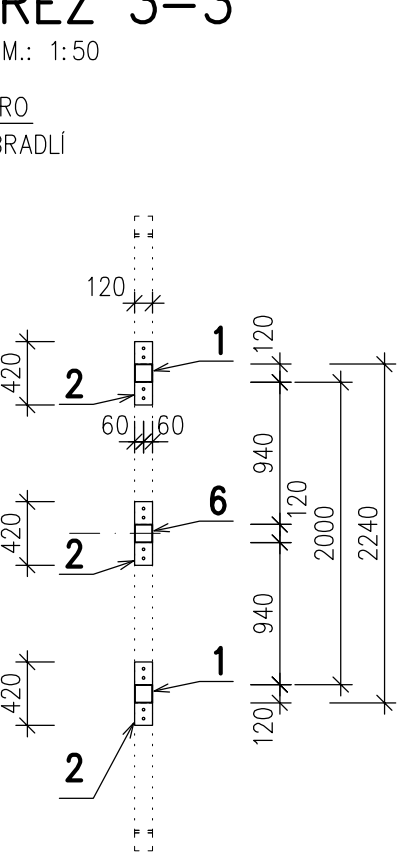
PŮDORYS

M.: 1:50



ŘEZ 3–3

M.: 1:50

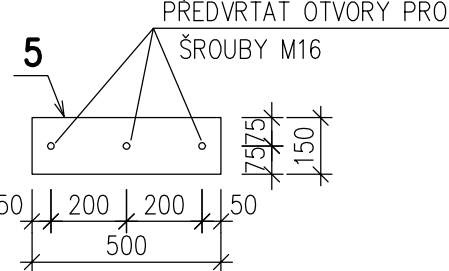


VÝPIS OCELI PRO 1 KS :

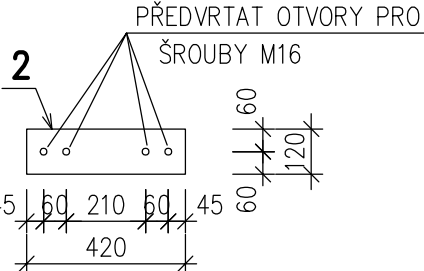
OZN.	POL.	POPIS	DÉLKA M	KS	DÉLKA CELKEM M	KG/M'	HMOTNOST CELKEM KG
VD3	1	JÄKL 120/120/4	2,228	2	4,456	13,920	62,03
	2	PL. 120/16	0,420	6	2,520	15,072	37,99
	3	JÄKL 120/120/4	2,000	1	2,000	13,920	27,84
	4	JÄKL 120/120/4	1,244	1	1,244	13,920	17,32
	6	JÄKL 120/120/4	0,864	1	0,864	13,920	12,03
HMOTNOST CELKEM						KG	157,21
HMOTNOST CELKEM (+3% NA SVARY)						KG	161,95
HMOTNOST CELKEM PRO 1 KS						KG	161,95

ŠROUB M16 + MATICE + PODLOŽKA = CELKEM KUSŮ 24

M.: 1:20



M.: 1:20



POZNÁMKA

- VŠECHNY SVARY JSOU NOSNÉ. Δ NEBO √ PROVÁDĚT DLE TLOUŠŤKY MATERIÁLU A ČSN EN.
- SVÁŘEČ SE STÁTNÍ ZKOUŠKOU.
- PŘEDVRTÁNÍ OTVORŮ PRO SPOJOVACÍ ŠROUBY PROVÁDĚT PŘED ŽÁROVÝM POZINKOVÁNÍM.
- U VŠECH SPOJŮ JÄKLŮ 120/120/4 (MIMO SPOJE S VKLÁDANOU TRUBKOU POL. Č.7) – (SB1, SB2; ZV1) POUŽÍVAT POD MATICE PODLOŽKY 50/50/8MM.
- U VŠECH DODOROVNÝCH PRVKŮ PROVÉST DOLE UPROSTŘED OTVOR Ø10MM PRO ODTOK VODY.
- POVRCHOVÁ ÚPRAVA OCELI A SPOJ. MATERIÁLU – ŽÁROVÝ POZINK.
- PO SMONTOVÁNÍ OC KONSTRUKCE JE NUTNO, DLE POTŘEBY, VYSPRAVIT NATĚREM PORUŠENÝ POZINK POVRCH.
- POHLED '1', '2', '3', '4' VIZ SAMOSTATNÉ VÝKRESY Č.

OCEL S 235

TENTO VÝKRES NENAHRAZUJE DÍLENSKOU DOKUMENTACI !

STAVEBNĚ KONSTRUKČNÍ ČÁST

VED.PROJEKTU	ZODP.PROJEKTANT	SPOLUAUTOR	MÍSTO STAVBY	idea atelier SPOL.S R.O. INVESTICE · DESIGN · ARCHITEKTURA UL.ŠTRMÁ 12 709 00 OSTRAVA	
ING.ARCH.HYKOVÁŘOVÁ			IVC NOŠOVICE		
ZODP.PROJ.SPEC.	PROJEKTANT	KONTROLOVAL	INVESTOR		
ING.R.KULHÁNEK	M.STALMACHOVÁ	ING.I.HOLINKA	HZS-MSK		
IVC NOŠOVICE – SPORTOVIŠTĚ II.ETAPA				FORMÁT	4xA4
				DATUM	SRPEN 2013
				STUPEŇ P.D.	DZS
				Z.ČÍSLO	36–8/13
VODOROVNÝ DÍLEC VD1, VD2, VD3				MĚŘÍTKO	ČÍSLO VÝKRESU
				1: 50; 20	210