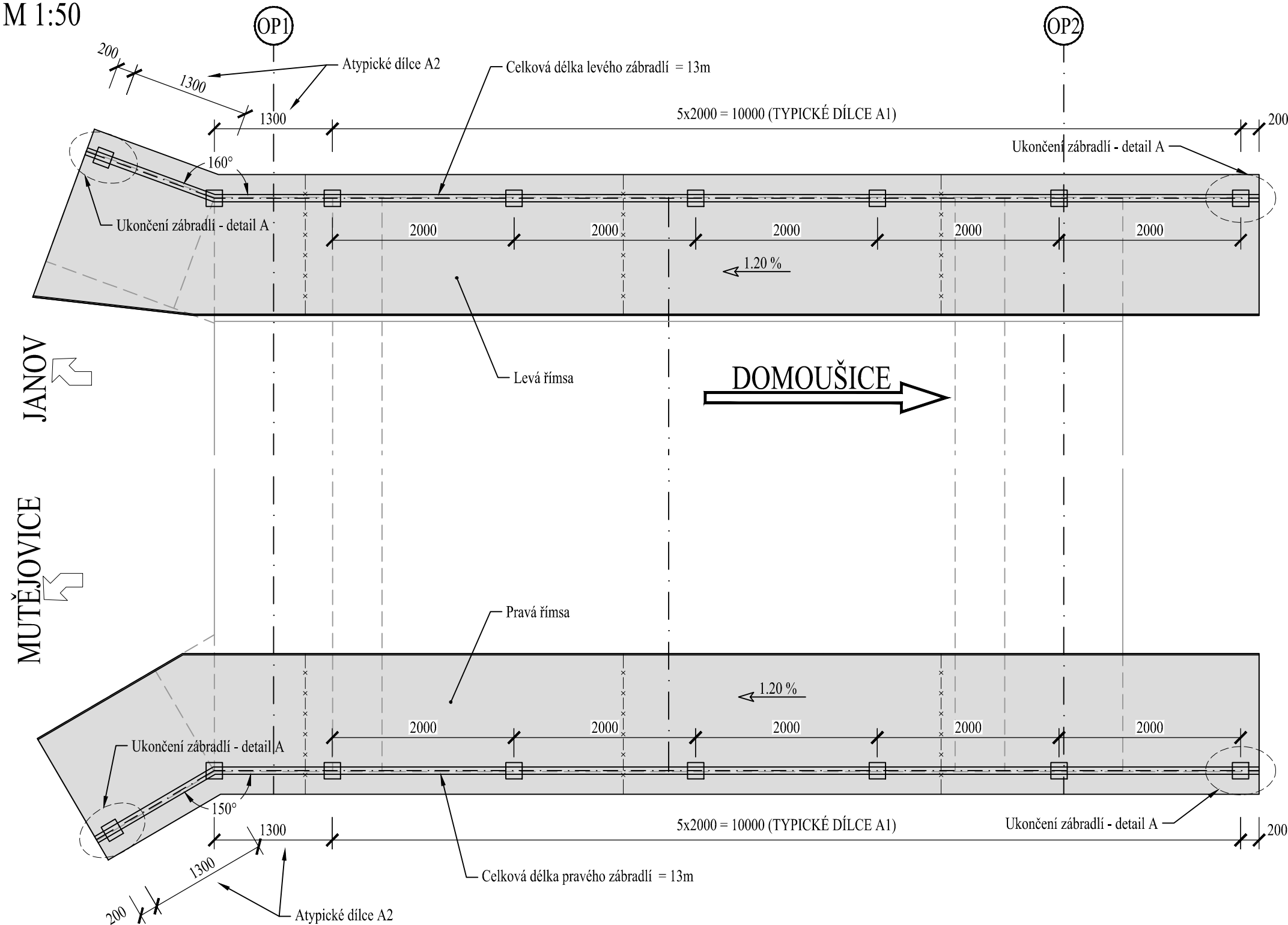
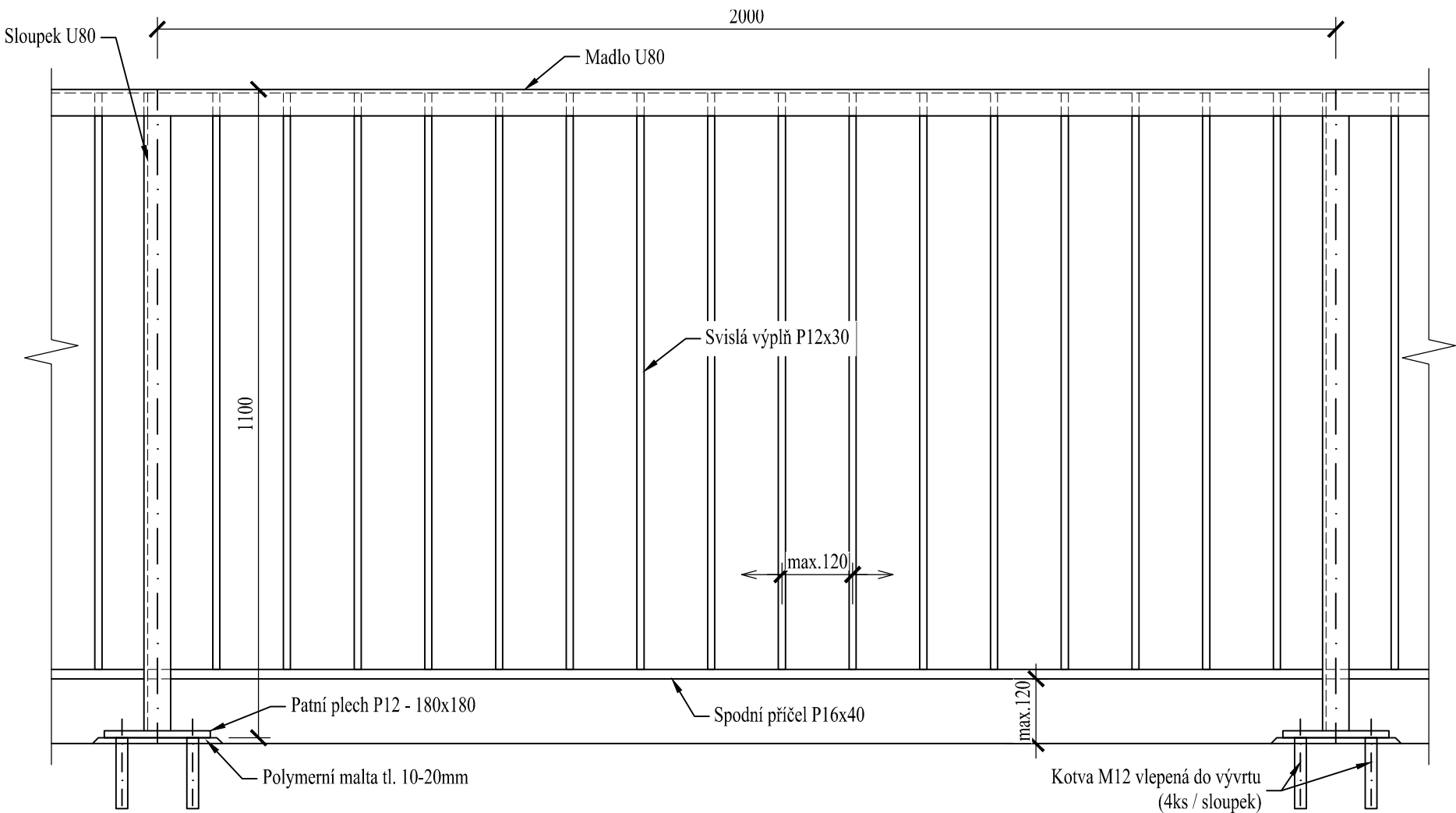


ZÁBRADLÍ

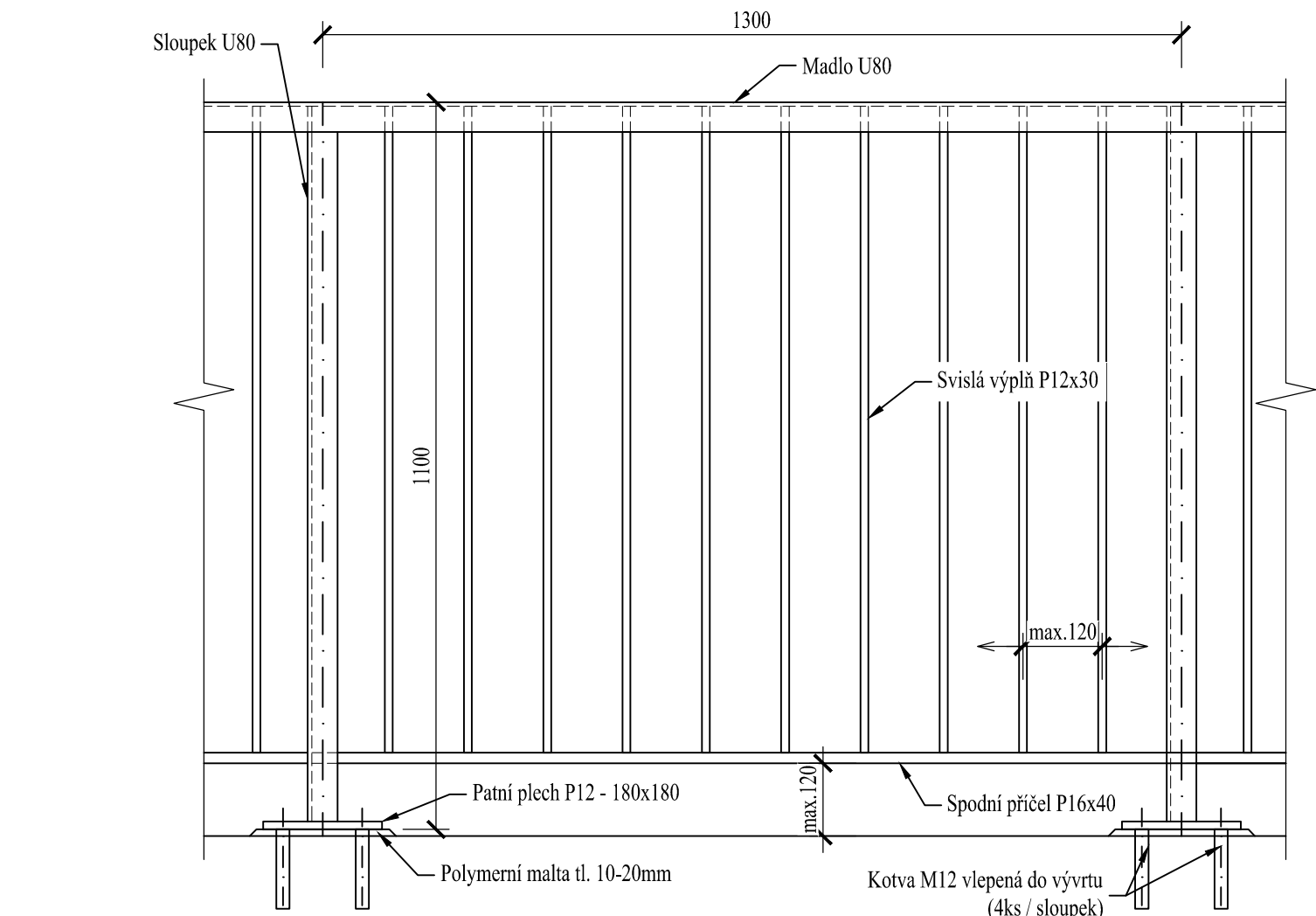
PŮDORYS ZÁBRADLÍ
M 1:50



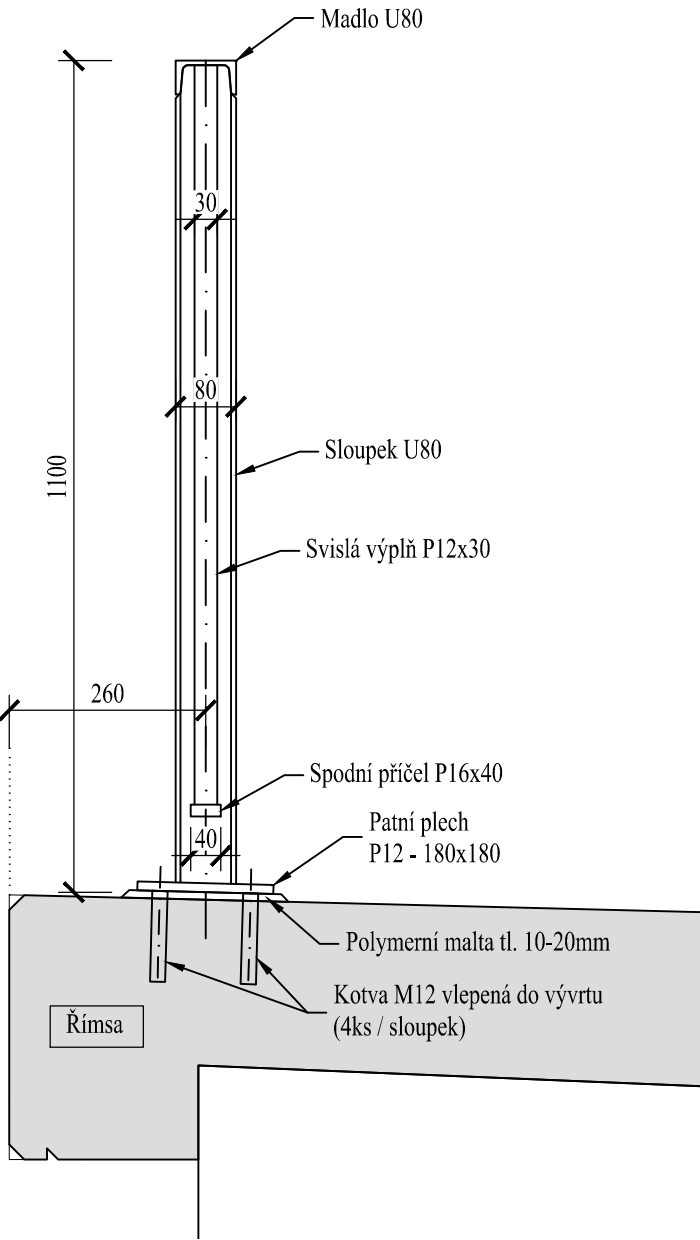
TYPICKÉ POLE ZÁBRADLÍ - DÍLEC A1 (CELKEM 10ks)
M 1:10



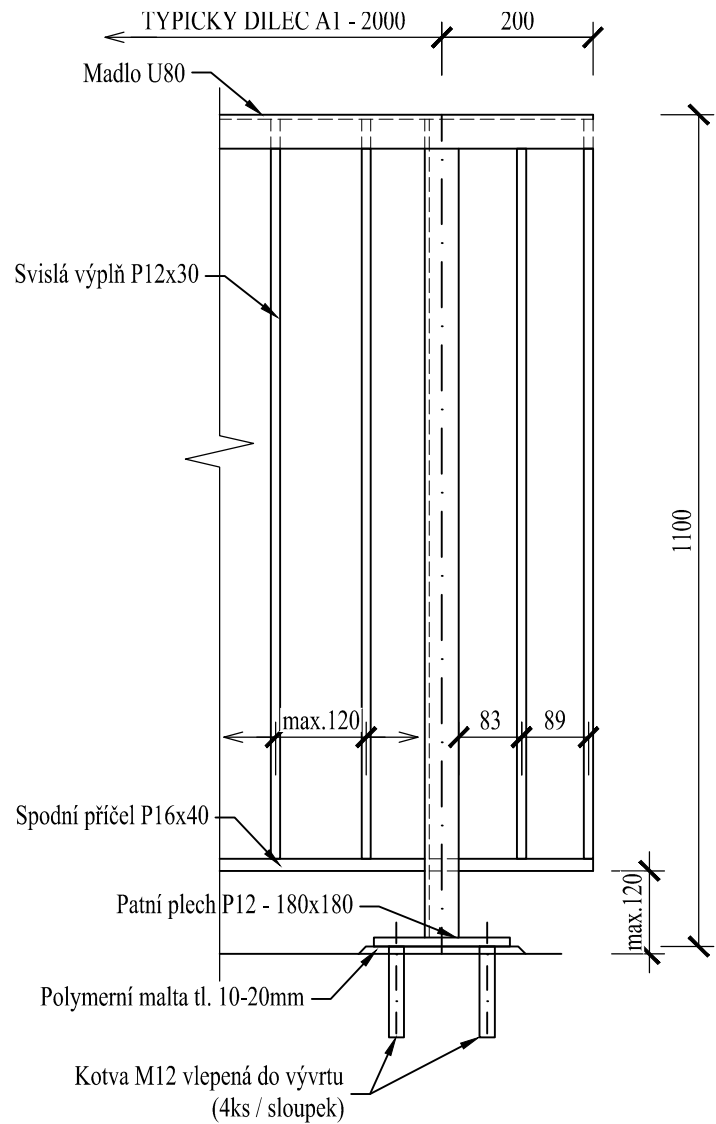
TYPICKÉ POLE ZÁBRADLÍ - DÍLEC A2 (CELKEM 4ks)
M 1:10



PŘÍČNÝ ŘEZ ZÁBRADLÍM
M 1:10



UKONČENÍ ZÁBRADLÍ - DETAIL A
M 1:10



VÝKAZ MATERIÁLU

POL.	ROZMĚRY	HMOTNOST 1 ks	KS	HMOTNOST CELKEM
	[mm]			[kg]
01	U80 - 2000	17.3	10	173.0
02	U80 - 1100	9.5	16	152.0
03	P16 x 40 x 1994	10.0	10	100.0
04	P16 x 40 x 1294	6.5	4	26.0
05	P16 x 40 x 216	1.1	4	4.4
06	P12 x 30 x 978	2.8	208	582.4
07	P12x180x180	3.1	16	49.6
CELKEM		[kg]		1087.4
PŘÍDAVEK NA SVARY		2 %		21.8
CELKEM S PŘÍDAVKEM NA SVARY		[kg]		1109.2

POZNÁMKY:

- Materiál: S235JR dle ČSN EN 10025-2, certifikát 3.1 dle ČSN EN 10204.

- Svary: označení svarů dle EN 22553...(a) Svary dle ČSN EN ISO 5817 Klasifikační stupeň "C", Svary, u kterých není uvedena tloušťka a => a = 3mm - Platí pro konstrukční dokumentaci.

- Výroba, montáž a tolerance: dle EN 1090-2+A1 (EXC2, Funkč. tol.:Třída 1), EN 10305-1, Ocelová konstrukce je ve výrobě svařovaná.

- Ostatní tolerance: řezání, vrtání 0,5 mm, pálení plamenem 1,0 mm, zkosení hran 1mm x 45°

- Každý účastník dodavatelského procesu ocel. konstr. je povinen se seznámit s veškerou příslušnou předcházející dokumentací - v případě jakéhokoli nepochopení, nejjasnosti, dvojznačnosti nebo chyby dokumentace je tento účastník povinen okamžitě volat zpracovatele projektu popř. konstr. dokumentace, jinak na něj přechází odpovědnost za případné vady, kterým mohl nebo měl předejít.

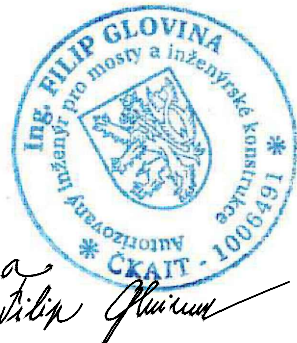
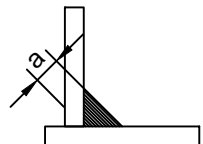
- Přídavky materiálu, úkosy a příprava položek pro svařování, výrobní a svařovací postupy stanoví výrobce před zahájením výroby. Výrobce vhodným způsobem doplní konstr. dok. o "wps" a ost. podrobnosti nezbytné pro řízení kontroly jakosti.

- PROTIKOROZNÍ A POVRCHOVÁ ÚPRAVA:

- stupeň přípravy povrchu Be,
- zárovňé zinkování ponorem 1x 85µm,
- mezinátěr 1x EP 80µm,
- vrchní nátěr 1x PUR 80µm

- Kotvení zábradlí k římsě pomocí kotev HILTI HIT-V [8.8] v řádně vyčištěném příklepem vrtaném otvoru Ø14, efektivní hloubka kotvení min. 120 mm, vlepení lepicí hmotou HILTI HIT-RE 500.


- Dělení zábradlí na výrobní dílce a rozmístění styků dílců bude navrženo ve VTD, jejíž vypracování zajistí zhotovitel



Revize	Popis	Datum	Provedl
--------	-------	-------	---------


Výškový systém: Bpv
Souřadnicový systém: S-JTSK

Generální projektant





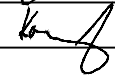


INGUTIS, spol. s r.o.
Thákurova 2077/7, 166 29 Praha 6
(+420) 224 354 363, ingutis@ingutis.cz
www.ingutis.cz

Projektant objektu



LKM Consult s.r.o.
Jaroslava Foglara 863/7
639 00 Brno
www.lkmconsult.cz

Investor	KRAJSKÁ SPRÁVA A ŘÍZENÍ SILNIC STŘEDOČESKÉHO KRAJE, p.o.  Zborovská 11 150 21 Praha 5				
HIP	Ing. Václav Růček		Kraj	Středočeský	
Zodp. projektant	Ing. Filip Glovina		Okres	Rakovník	
Vypracoval	Martin Hájek		K.ú.	Kounov	
Kontroloval	Ing. Libor Konečný				
Akce III/22920 Kounov – most, ev. č. 22920–2			Zakázka č.	1031	
			Stupeň	PDPS	
			Datum	06/2019	
Část	D.1.2 STAVEBNÍ KONSTRUKČNÍ ŘEŠENÍ		Č. části	D.1.2.	Paré
Objekt	SO 201 – most ev. č. 22920–2 Kounov		Měřítko	1:50	
Příloha	9. ZÁBRADLÍ		Formát	2x3A4	
			Č. přílohy	9.	