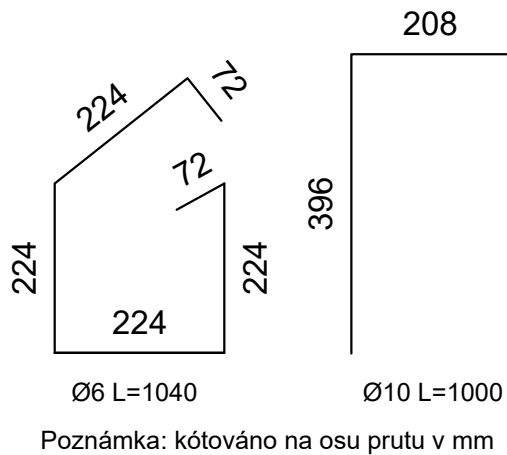


VÝZTUŽ PATEK

PRŮMĚR [mm]	POČET V 1 PATCE [ks]	DÉLKA 1 KS [m]	POČET CELKEM [ks]	DÉLKA CELKEM [m]	HMOTNOST [kg/m]	HMOTNOST CELKEM [kg]
10	6	1,000	48	48	0,617	29,62
6	2	1,040	16	16,64	0,222	3,69
CELKOVÁ HMOTNOST VÝZTUŽE [kg]						33,31

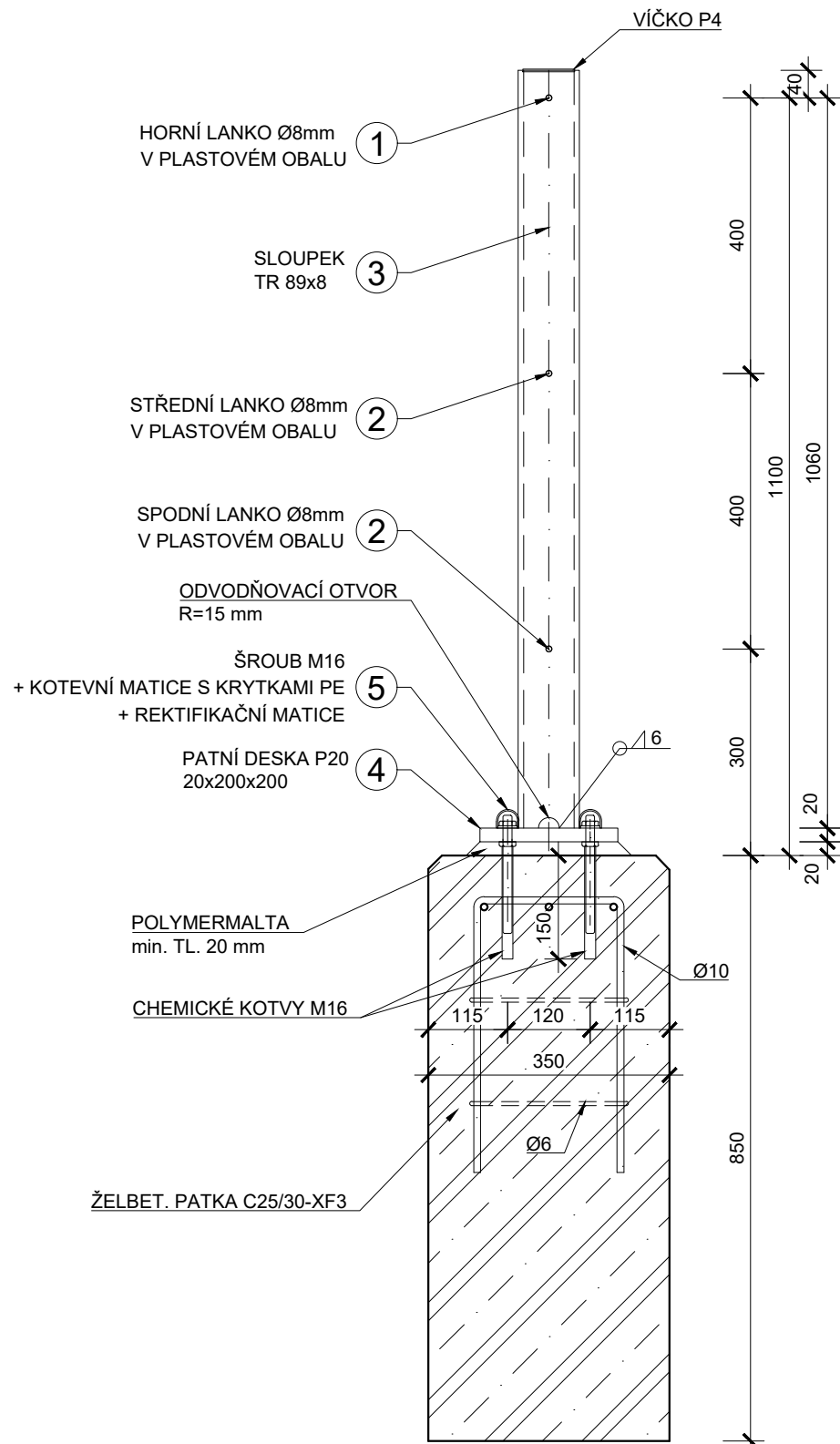
ŽELEZOBETONOVÉ PATKY ... **16 KS**
BETON ... **C25/30-XF3**
0,35x0,35x0,85=0,105 m³
0,105x16=1,68=1,7 m³

OCEL ... **B500B (10 505)**
KRYTÍ ... **60 mm**

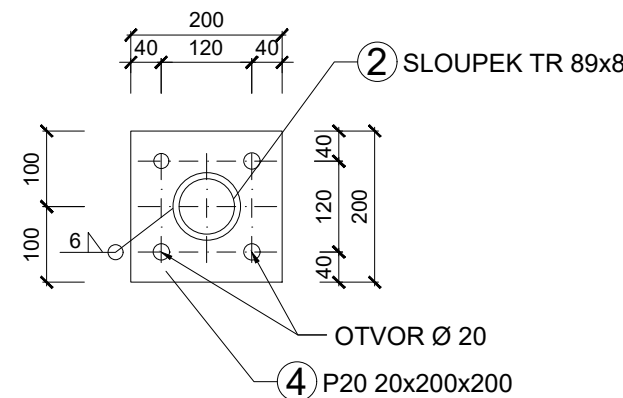


Ø6 L=1040 Ø10 L=1000
Poznámka: kótováno na osu prutu v mm

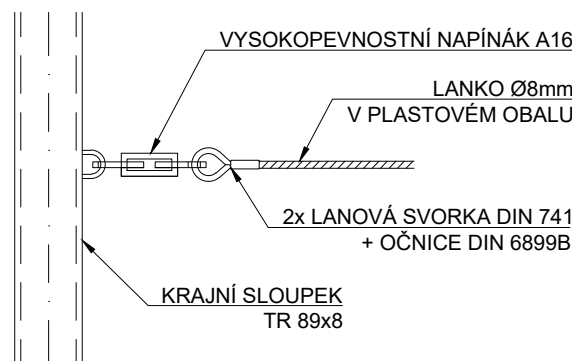
PŘÍČNÝ ŘEZ M 1:10



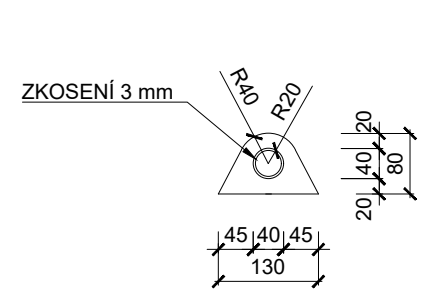
④ PATNÍ DESKA M 1:10



⑥ NAPÍNÁK M 1:10



⑦ KOTEVNÍ PLECH M 1:10



VÝKAZ ZÁBRADLÍ PRAVÉ

Č. POLOŽKY	PRVEK	POPIS	MATERIÁL	ks	DÉLKA [mm]	HMOTNOST [kg/m]	HMOTNOST [kg/ks]	DÉLKA CELK. [m]	CELK HMOT. [kg]
1	LANKO	Ø8 spletané včetně pvc obalu	S235 JR + PVC	1	14 500	0,22	-	14,50	3,19
2	LANKO	Ø8 spletané včetně pvc obalu	S235 JR + PVC	2	10 500	0,22	-	21,00	4,62
3	SLOUPEK	TR89x8	S235 JR	6	1 100	16,12	17,73	6,60	106,39
4	PATNÍ DESKA	P20x200x200	S235 JR	8	200	31,40	6,28	-	50,24
5	KOTEVNÍ ŠROUB	M16 včetně rektifikační a uzavírací matice a podložek	NEREZ A4	32	-	-	0,30	-	9,60
7	PATNÍ DESKA	P15x100	S235 JR	2	140	11,78	1,65	-	3,30
HMOTNOST CELKEM (+2% SVARY) [kg]									180,89

VÝKAZ ZÁBRADLÍ LEVÉ

Č. POLOŽKY	PRVEK	POPIS	MATERIÁL	ks	DÉLKA [mm]	HMOTNOST [kg/m]	HMOTNOST [kg/ks]	DÉLKA CELK. [m]	CELK HMOT. [kg]
1	LANKO	Ø8 spletané včetně pvc obalu	S235 JR + PVC	1	14 500	0,22	-	14,50	3,19
2	LANKO	Ø8 spletané včetně pvc obalu	S235 JR + PVC	2	10 500	0,22	-	21,00	4,62
3	SLOUPEK	TR89x8	S235 JR	6	1 100	16,12	17,73	6,60	106,39
4	PATNÍ DESKA	P20x200	S235 JR	8	200	31,40	6,28	-	50,24
5	KOTEVNÍ ŠROUB	M16 včetně rektifikační a uzavírací matice a podložek	NEREZ A4	32	-	-	0,30	-	9,60
7	PATNÍ DESKA	P15x100	S235 JR	2	140	11,78	1,65	-	3,30
HMOTNOST CELKEM (+2% SVARY) [kg]									180,89

HMOTNOST ZÁBRADLÍ PRAVÉ I LEVÉ (+2% SVARY) [kg]

361,77

POZNÁMKA:

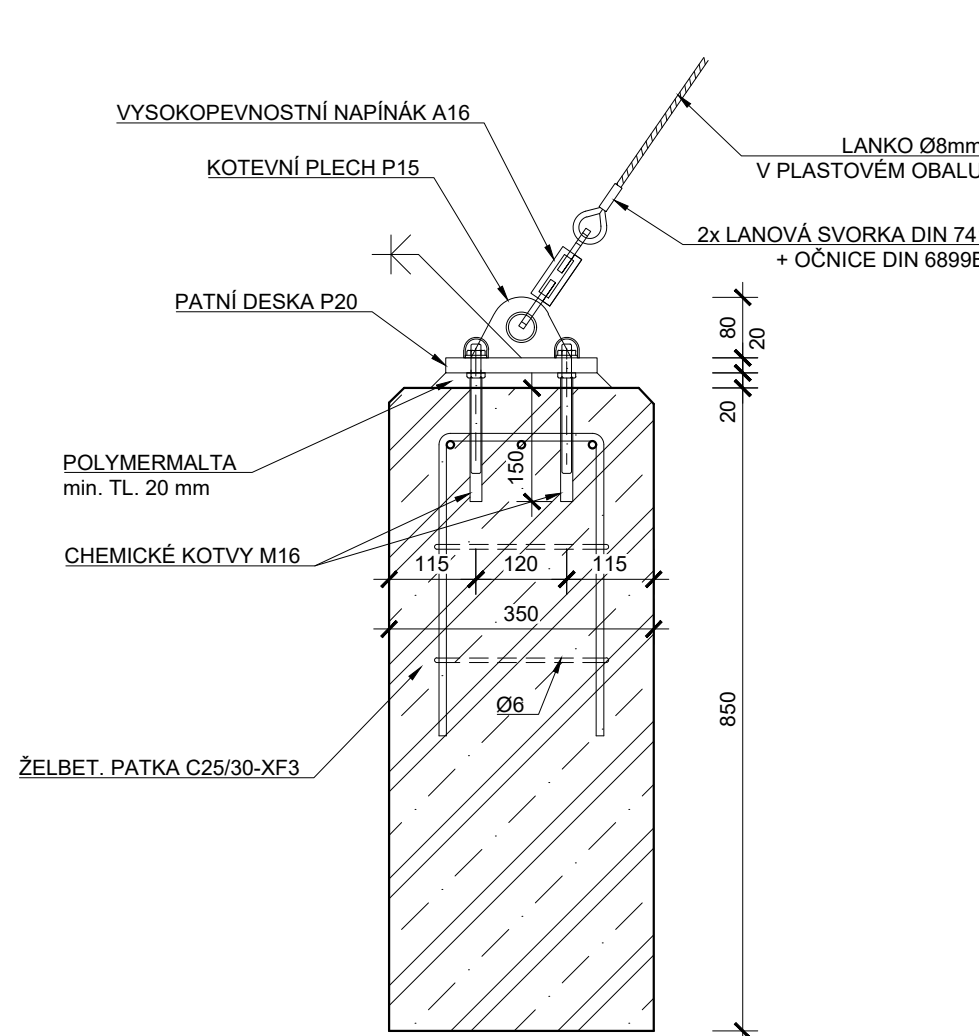
- TŘÍDA PROVEDENÍ KONSTRUKCE EXC2 DLE ČSN EN 1090-2, MATERIÁL S235 JR
- POVRCHOVÁ ÚPRAVA SLOUPKŮ (ZINKOVÁNÍ PONOREM + ONS 91):

SKLADBA: STUPEŇ PŘÍPRAVY Be - MOŘENÍ V KYSELINĚ

ZINKOVÁNÍ PONOREM tl. 100 µm
ZÁKLADNÍ NÁTĚR EPOXIDOVÝ (1-2 VRSTVY) min. tl. 80 µm
VRCHNÍ NÁTĚR POLYURETHANOVÝ (1-2 VRSTVY) min. tl. 80 µm
CELKOVÁ TLOUŠŤKA NÁTĚRU 260 µm

- POŽADOVANÁ ŽIVOTNOST JE VELMI VYSOKÁ
- POŽADOVANÝ STUPEŇ KOROZNÍ AGRESIVITY C4 - VYSOKÁ
- PRO VÝROBU ZÁBRADLÍ BUDE ZPRACOVÁN VTD
- KOTEVNÍ ŠROUBY BUDOU VČETNĚ MATEK NEREZOVÉ A4, KRYTKY BUDOU Z PE
- SLOUPKY BUDOU OPATŘENY ODVODŇOVACÍMI OTVORY R=16 mm V PATĚ SLOUPKU
- HMOTNOST OBOU ZÁBRADLÍ CELKEM (VČETNĚ 2% SVARY): **362 kg**
- POČET NAPÍNÁKŮ (POL. č. 6) CELKEM: **12 ks**
- POČET LANOVÝCH SVOREK CELKEM: **24 ks**
- POČET OČNIC CELKEM: **12 ks**

KOTVENÍ HORNÍHO LANKA DO PATKY M 1:10



SOUŘADNICOVÝ SYSTÉM: S-JTSK
VÝŠKOVÝ SYSTÉM: Bpv