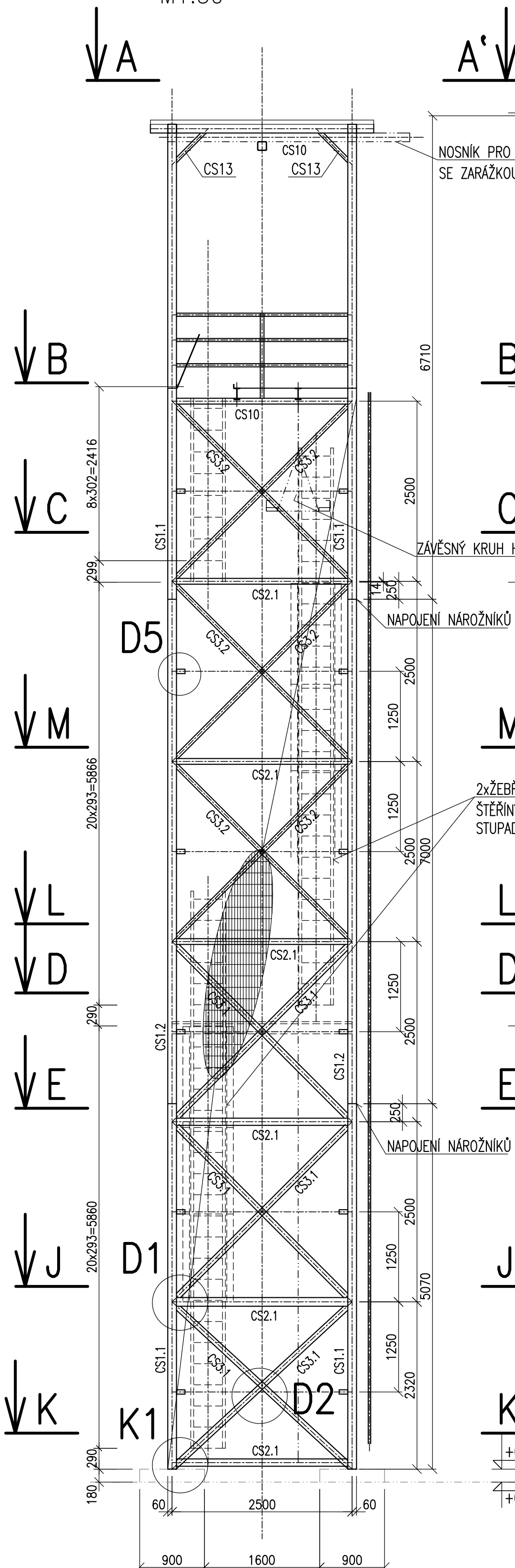


PROFILY

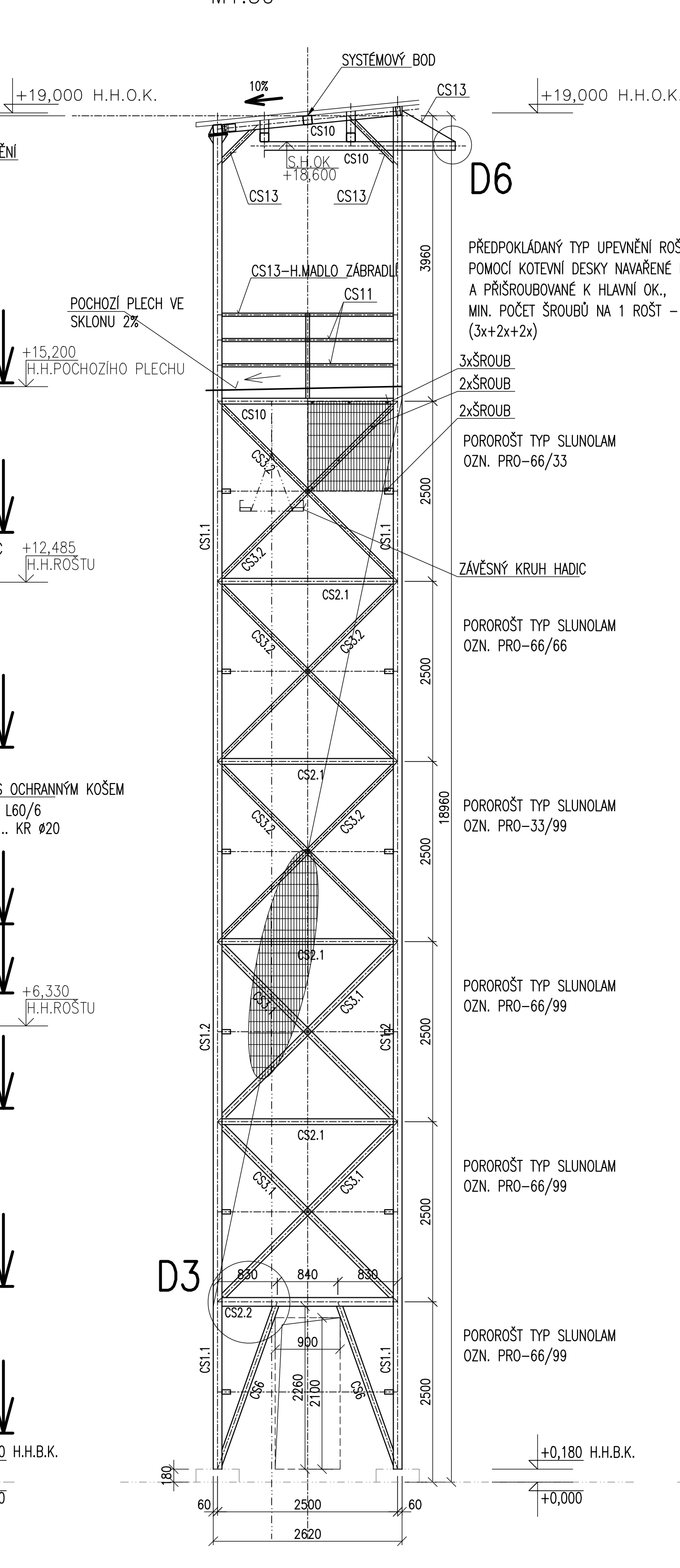
ŘEZ $F-F'$:

M1:50



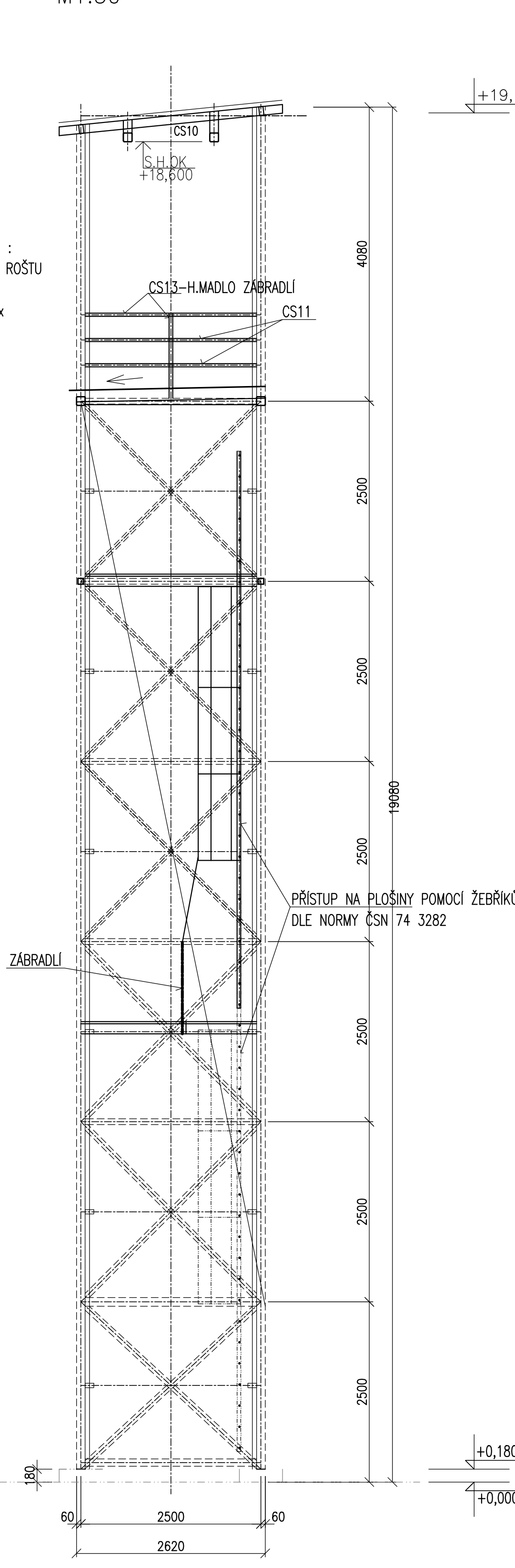
ŘEZ $G-G'$:

M1:50



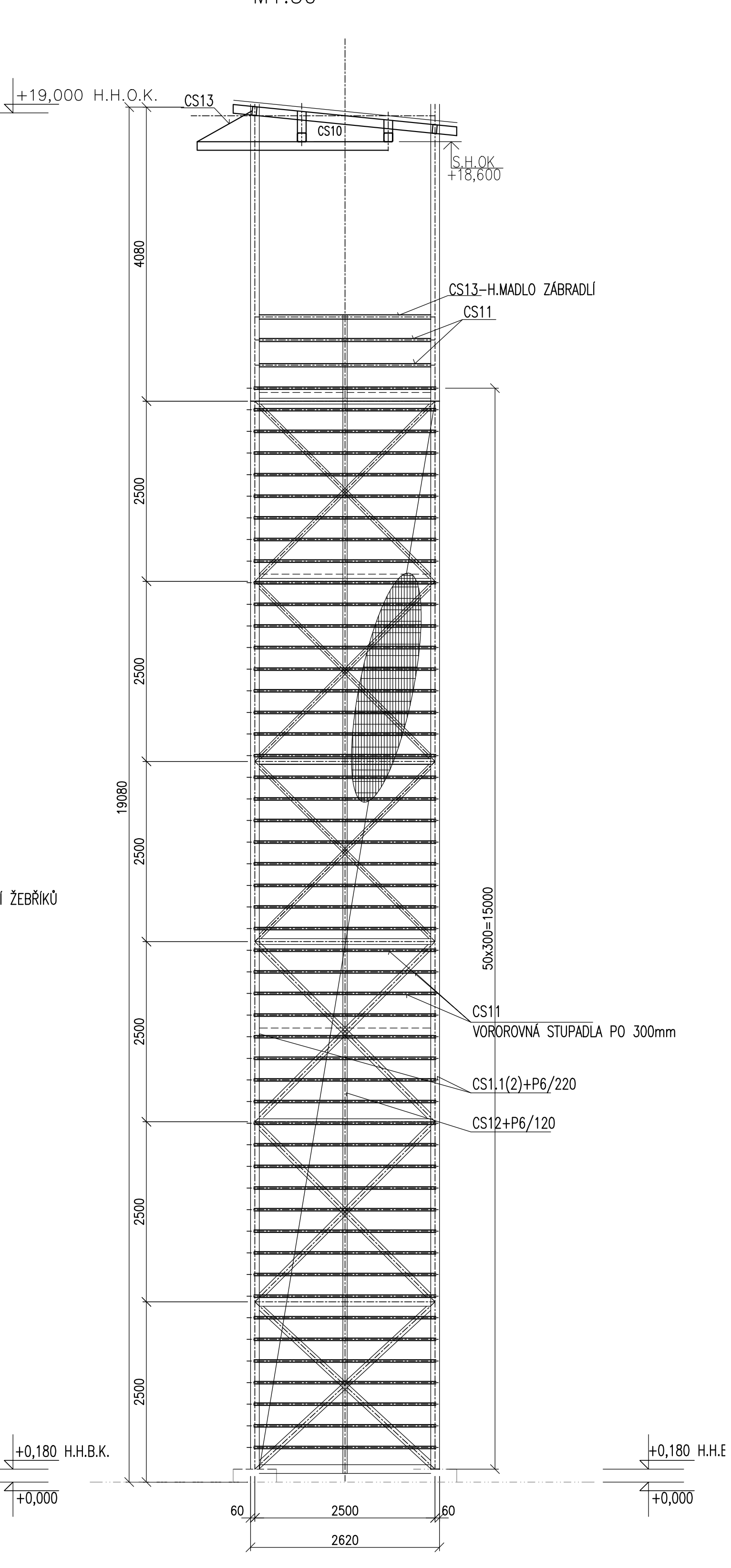
ŘEZ $H-H'$

M1:50

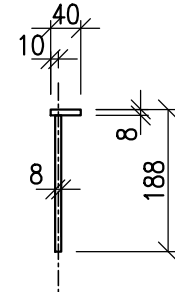


ŘEZ 1-1'

M1:50



CS1.1 TRHR S355	CS1.2 TRHR S355	CS2.1 TRHR S355	CS2.2 TRHR S355	CS2.3 TRHR S355	CS3.1 TRHR S355	CS3.2 TRHR S355
120/7.1	120/5.0	100/4.0	120/7.1	100/4.0	100/4.0	100/4.0
CS10 TRHR S355	CS11 TRR S355	CS12 TRHR S355	CS13 TRR S355	CS14 IPE160 S355	CS15 S355	
120/5.0	TRR 42.4/4.0	120/60/4.5	TRR 60.3/4.0			



POZNÁMKY:

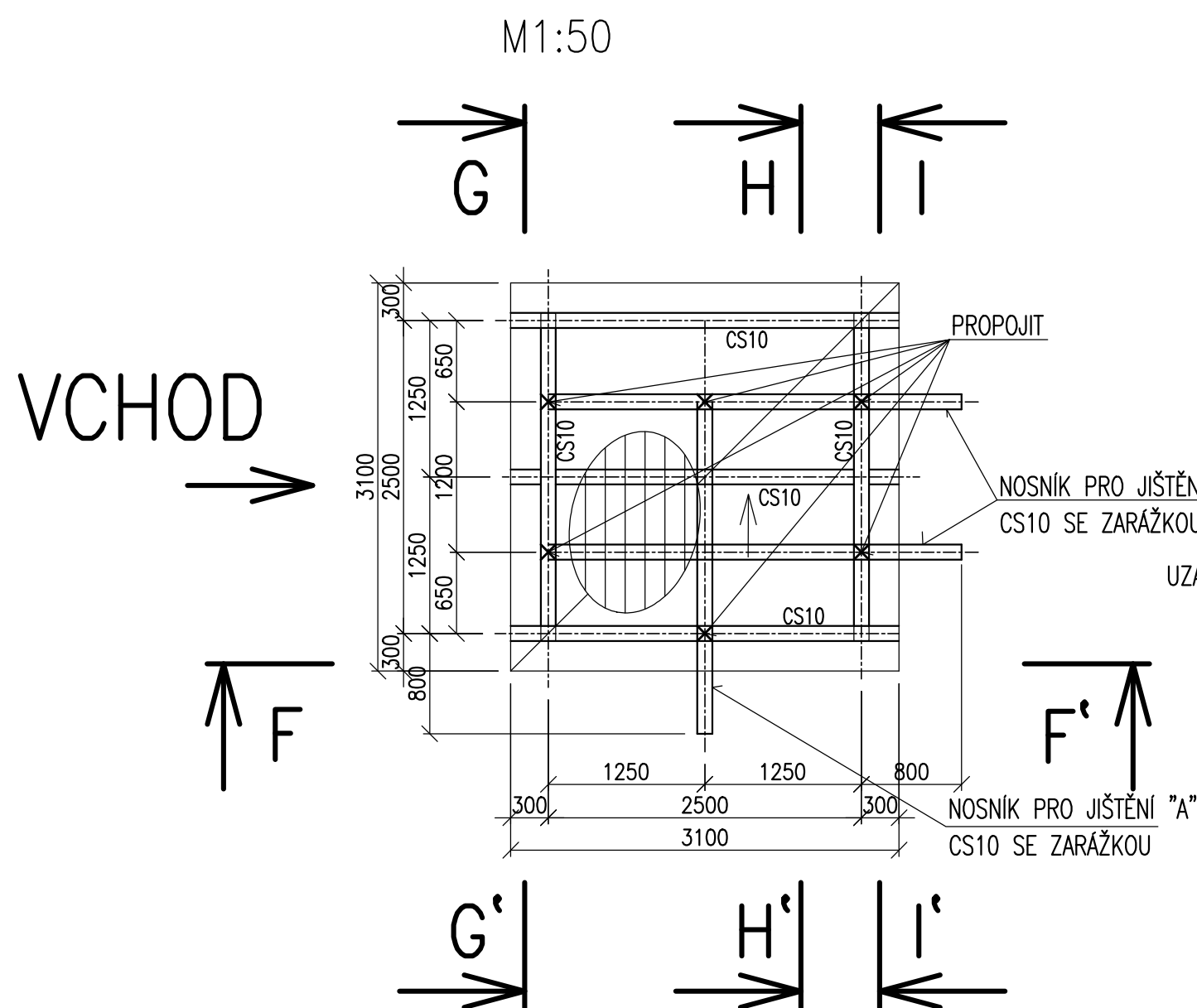
- ČSN EN 1990 ZÁSADY NAVRHOVÁNÍ KONSTRUKCÍ
 - ČSN EN 1991-1-X ZATÍŽENÍ KONSTRUKCÍ
 - ČSN EN 1993-1-X NAVRHOVÁNÍ OCELOVÝCH KONSTRUKCÍ
 - ČSN EN 1990-2+1 PROVÁDĚNÍ OCELOVÝCH KONSTRUKCÍ A HLUKOVÝCH KONSTRUKCÍ
- MATERIÁL:**
- OCELOVÁ KONSTRUKCE JE NAVRŽENA Z OCELE S235 A S355 J2+N DLE EN 10025-2, UZAVŘENÉ PRŮŘEZY DLE EN 10210-1
 - SROUBY KVALITY 8.8, VŠECHNY SROUBY, MATICE A PODOPLAŽKY POZINKOVANÉ.

VÝROBA A MONTÁŽ :

- TENTO VÝKRES SLUŽÍ JAKO PODKLAD PRO ZPRACOVÁNÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE
- TRÁSA PROVEDENÍ EXCS DLE EN 1090-2:2011
- PROTIOXIDACE OCHRANA: -
- ZN POUŽITÝM A MATERIÁLEM (DETAILNĚ VIZ TECHNICKÁ ZPRÁVA)
- KAŽDÝ ROŠT PŘÍPOJIT K OCELOVÉ KONSTRUKCI VÝŠI V 6 PŘÍCHYTKY A ZAJISTIT PŘI POVLONĚNÍ, RESPEKTOVAT POŽADAVKY VÝROBCE ROŠTŮ.
- TRAPEROVÝ PLECH PŘÍPOJIT K OCELOVÉ KONSTRUKCI V DOLNÍ DRUHÉ KÚNĚ PLOCHOU SAMONOSIVOU ŠROUBOU #16 S TĚSNÍKÍ PODLOŽKOU
- KALITOST VÝROBY PŘI DOTAZNÝ PŘESNĚ PLOCHÉ PLOŠE POŽADAVKY VÝROBCE TĚPILNOSTI (S HOLEKOVÝMI VÝŘEZY)
- VZÁJEMNÉ PLOŠNÍ PŘÍKRYTÍ MIN. PO 500mm

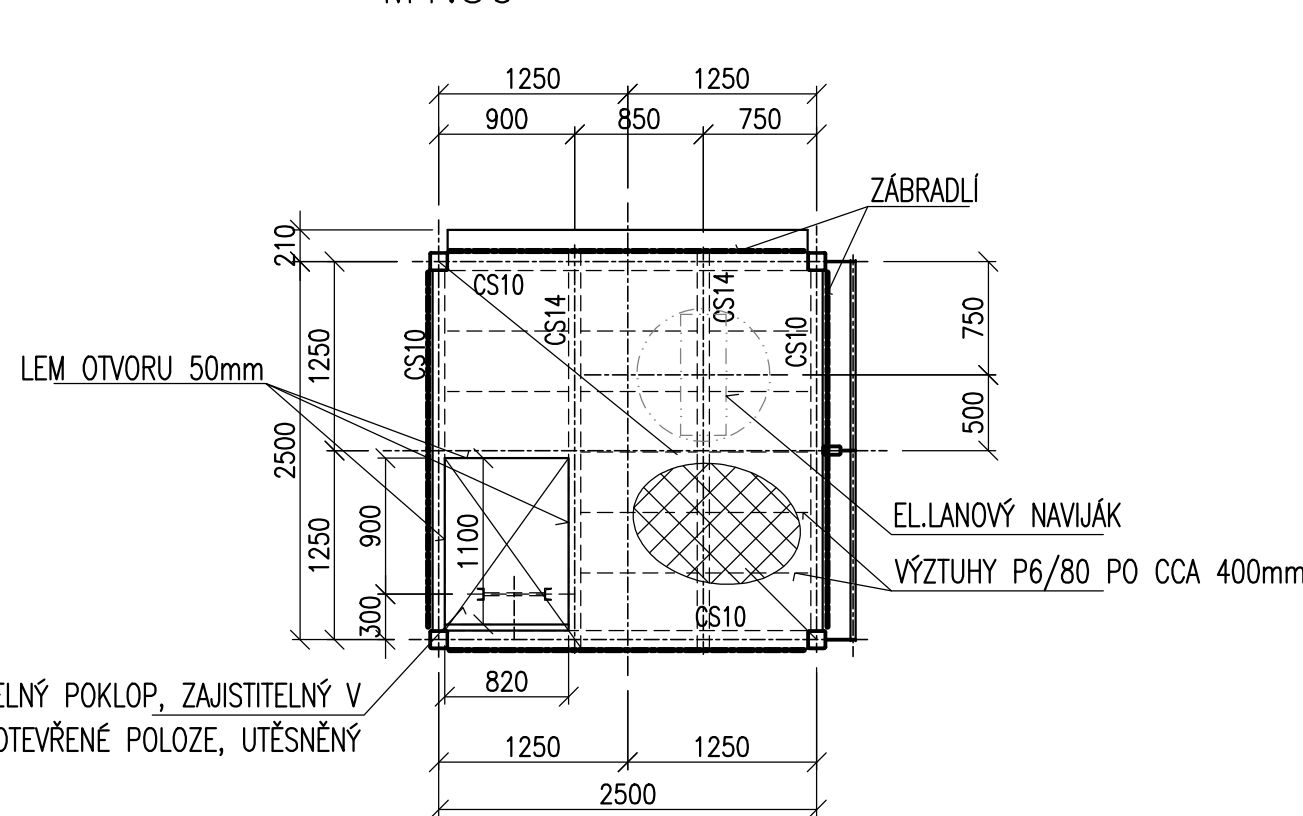
ŘEZ A-A':

M1:50



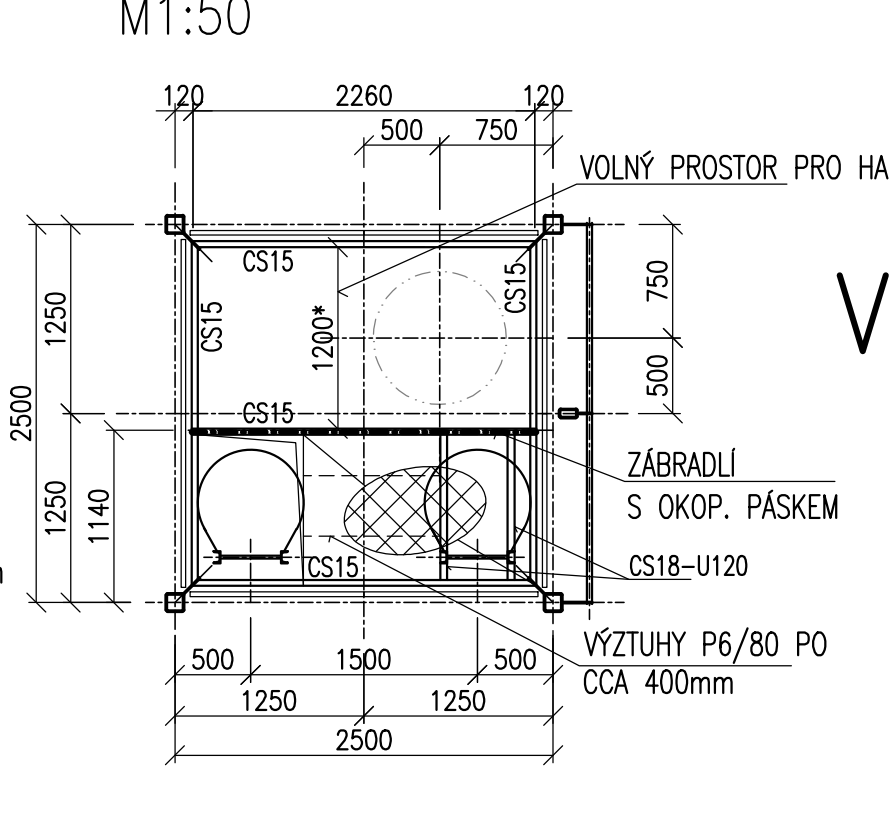
ŘEZ B-B'

M1:50



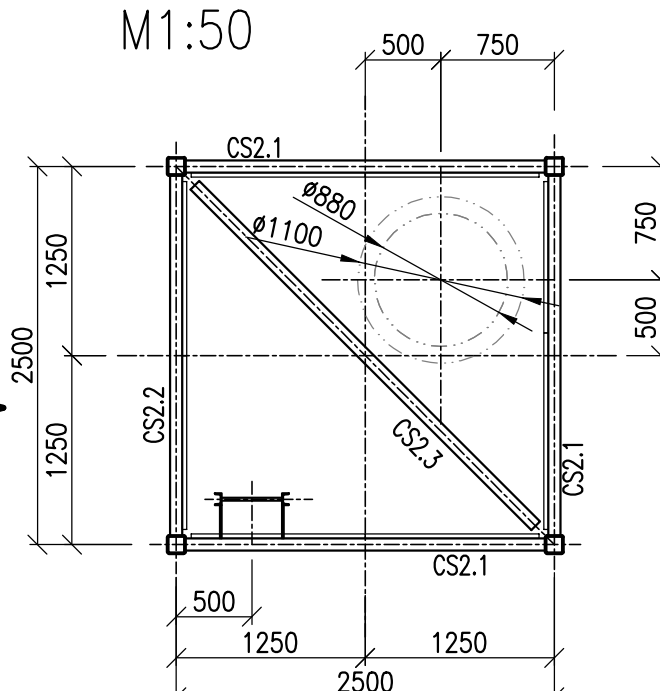
ŘEZ D-D':

M1:50



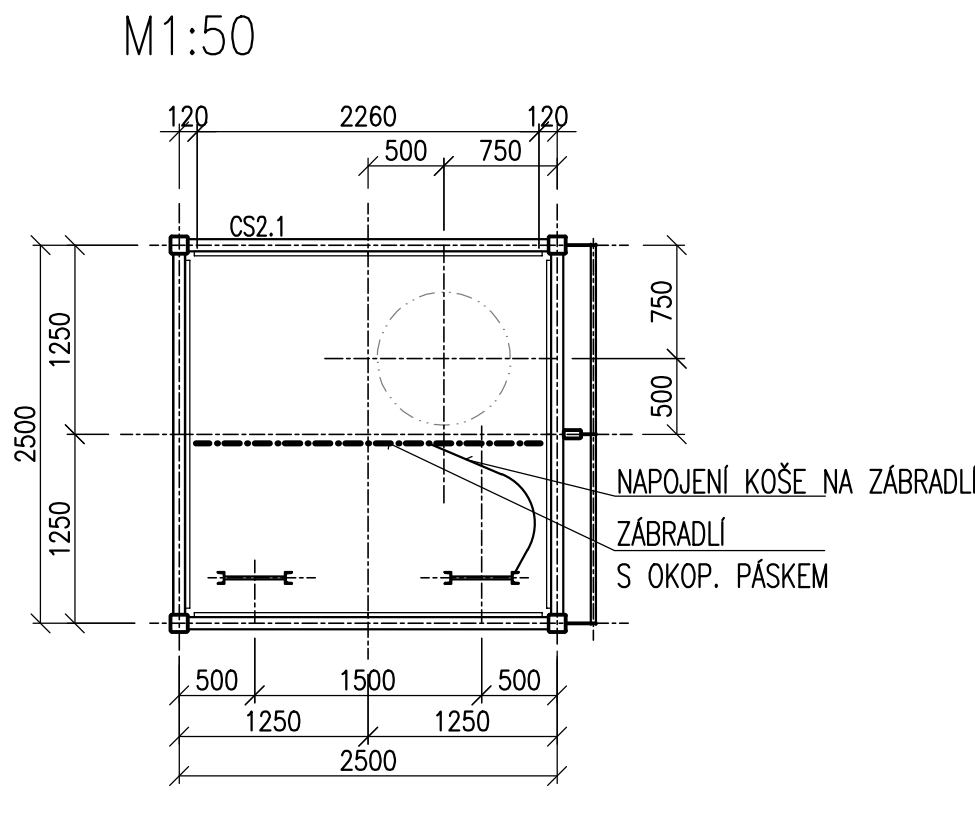
ŘEZ J-J'

M1:50



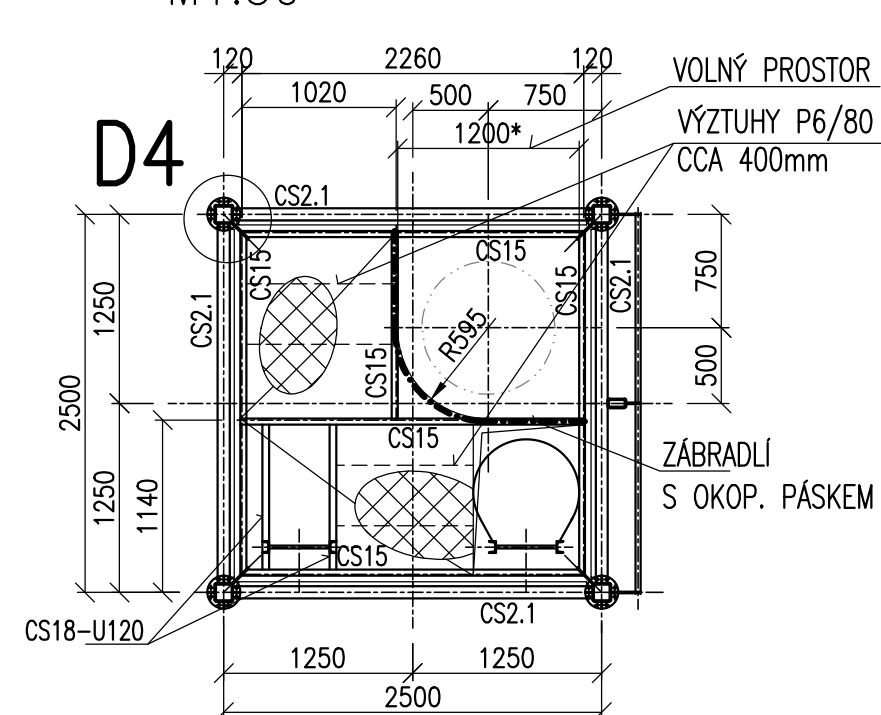
ŘEZ L-L'

M1:50



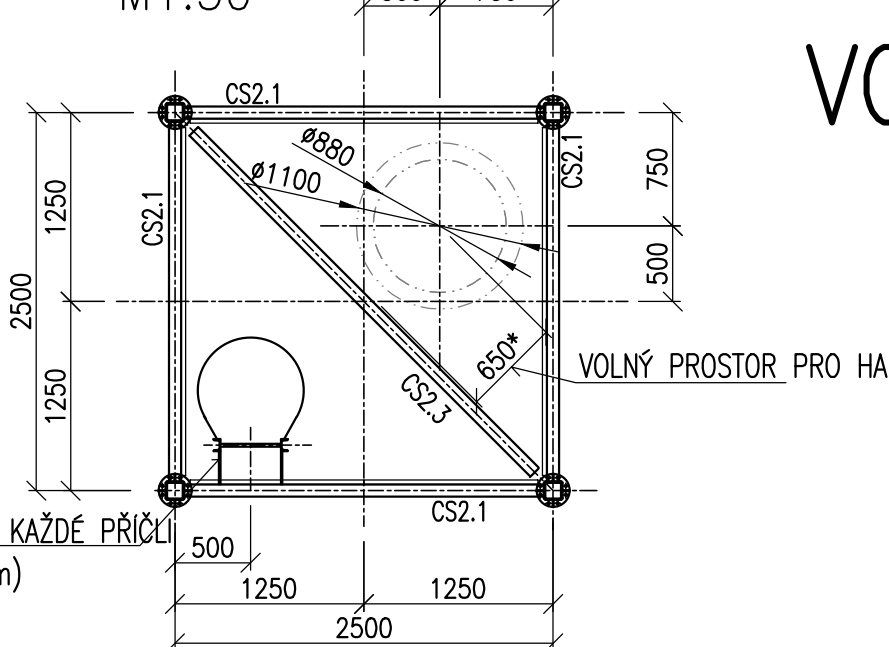
ŘEZ C-C':

M1:50



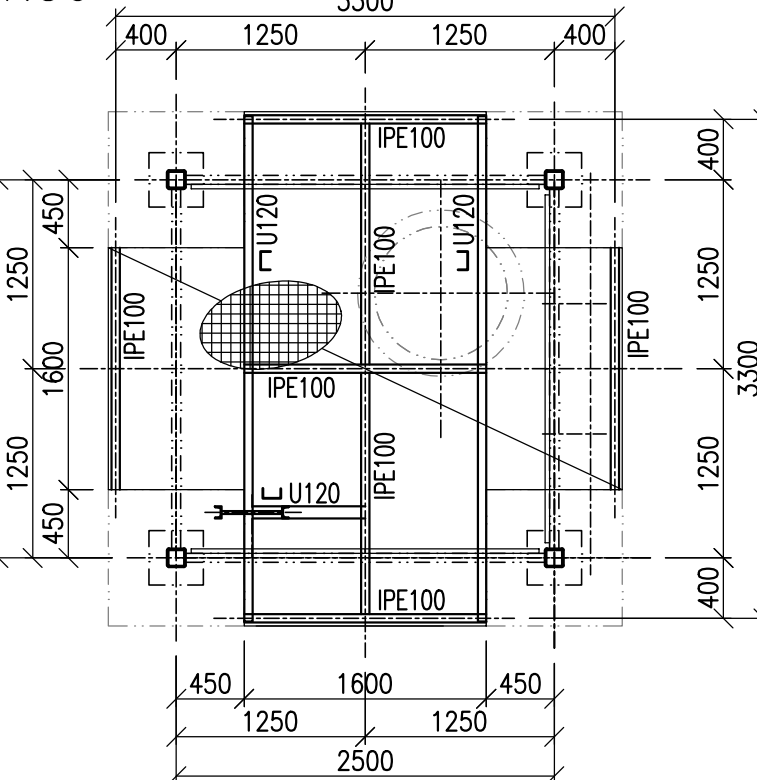
ŘEZ E-E':

M1:50



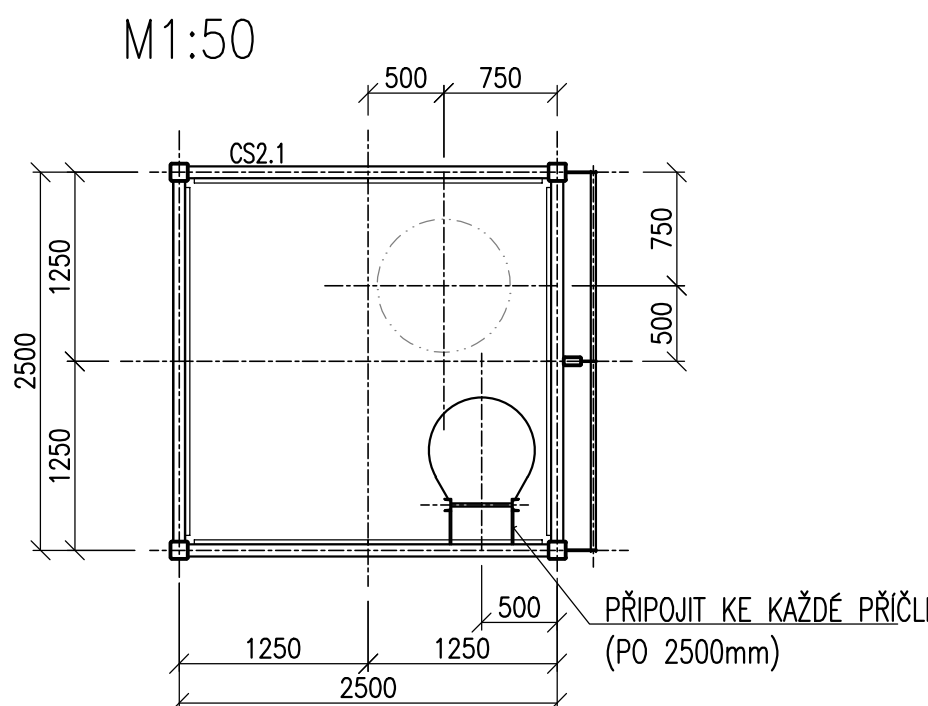
ŘEZ $K-K'$

M1:50



ŘEZ M-M' :

M1:50

[illegible]