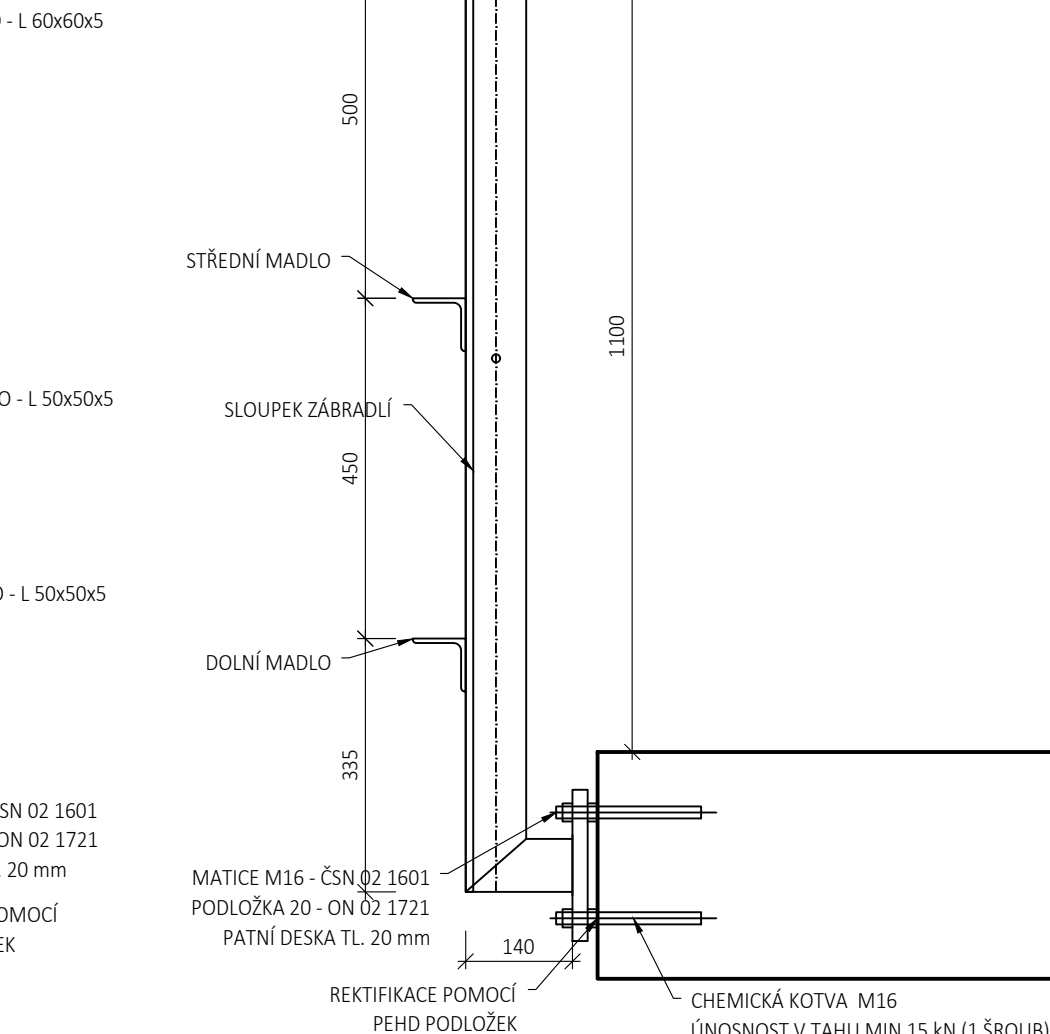


Technical drawing of the upper part of a wooden frame (HORNÍ MADLO). The drawing shows a cross-section of the frame with dimensions: 50, 55, 60, and 60. The material is specified as HORNÍ MADLO - L 60x60x5.



CHEMICKÉ KOTVY M16 - POLOHA
KOTEV MUSÍ BÝT ZA VÝŽTUŽÍ ŘÍMSY
KOTEVNÍ MATICE S KYTKAMI PE

PATNÍ DESKA P20

L80x80x8 - SLOUPEK

OTVORY V PATNÍ DESCE Ø19 mm

ZKOŠENÍ 10/10

PODLITÍ POLYMERNÍ MALTOU
MIN. TL. 20 mm

POD REKTIKAIČNÍ MATICÍ MIN. 10 mm

ŘÍMSA

4

40 180 40 260

40 120 40 200

LST 2
M 1:10

400 2200 400
↔0.0%
↔0.0%
↔0.0%

1100
500
450
150

L70x70x6 - HORNÍ MADLO
L70x70x6 - STŘEDNÍ MADLO
L70x70x6 - DOLNÍ MADLO

PATNÍ PLECH P20
CHEMICKÉ KOTVY M16

Díl zábradlí	Popis	Počet kusů	Průřez	Délka mm	Hmotnost v kg		
					kg/m	Celkem	
díl 1	horní madlo	1	L70x70x6	3000	6.38	19.14	kg
	střední madlo	1	L70x70x6	3000	6.38	19.14	kg
	dolní madlo	1	L70x70x6	3000	6.38	19.14	kg
	sloupek	2	L80x80x8	1410	9.63	27.16	kg
	sloupek	2	L80x80x8	140	9.63	2.70	kg
	patní plech	2	P20x200	260	31.40	16.33	kg
		1			103.60	103.60	kg
díl 2	horní madlo	1	L70x70x6	3000	6.38	19.14	kg
	střední madlo	1	L70x70x6	3000	6.38	19.14	kg
	dolní madlo	1	L70x70x6	3000	6.38	19.14	kg
	sloupek	2	L80x80x8	1270	9.63	24.46	kg
	patní plech	2	P20x200	260	31.40	16.33	kg
		1			98.21	98.21	kg
			SOUČET			201.81	kg
			+ 2% svary			4.04	kg
			CELKEM			205.85	kg

VÝROBNÍ SKUPINA EXC2 dle ČSN EN 1090-2+A1
DOKUMENT KONTROLY 2.2 dle ČSN EN 10204

-	OČIŠTĚNÍ POVRCHU OTRYSKÁNÍM NA SA 3 (DLE ČSN ISO 8501-1)	
-	ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ PONOREM.....	100MM
-	ZÁKLADNÍ NÁTĚR NA EPOXIDOVÉ BÁZI.....	80MM
-	MEZIVRSTVA NA EPOXIDOVÉ BÁZI.....	60MM
-	VRCHNÍ POLYURETANOVÝ NÁTĚR MIN. TL.....	60MM

BARVA VRCHNÍHO NÁTĚRU DLE ZHOTOVITELE

- 1) PROTIKOROZNÍ OCHRANA DLE PŘEDPISU SŽDC S5/4.
- 2) OCELOVÉ MATERIÁLY MUSÍ VYHOVOVAT PŘEDPISU SŽDC TKP 19.
- 3) OTVORY V KOTEVNÍ DESCE SE VYPLNÍ TMELEM DLE ČSN ISO 11600.
- 4) PRO KOTVENÍ LZE POUŽÍT POUZE CERTIFIKOVANÝ KOTEVNÍ SYSTÉM, OTVORY V PÁTNÍ DESCE SE PROVEDOU Ø19 mm.
- 5) KOTEVÍ ŠROUBY SE PROVEDOU Z KOROZIVZDORNÉ OCELI JAKOSTI A4 DO KOTEVNÍ MALTY NA BÁZI SYNTETICKÝCH PRYSKYŘIC, JSOU OPATŘENY PLASTOVÝMI KRYTKAMI Z PE NEBO HDPE ROZMĚROVĚ ODPOVÍDAJÍCÍ ŠROUBŮM, NA KTERÉ JSOU PEVNĚ PŘILEPENÉ.

6) POLYMERNÍ MALTA MUSÍ VYHOVOVAT PŘEDPISU ŠŤDC SR 5/7.

7) KAŽDÝ MONTÁŽNÍ DÍLEC ZÁBRADLÍ MUSÍ BÝT UPRAVEN PRO PROVEDENÍ UKOLEJNĚNÍ BEZ POŠKOZENÍ PKO. VE SLOUPCÍCH JE NAVRŽEN OTVOR Ø 11MM CCA 600MM NAD POVRCHEM ŘÍMS.

8) PRO PODLITÍ BUDE POUŽITA NÍZKOVISKOZNÍ EPOXIDOVÁ PRYSKYŘICE SE ZVÝŠENOU TOLERANTNOSTÍ VŮČI VLHKOSTI PODKLADU PLNĚNÁ OSTRÝM SUŠENÝM KŘEMIČITÝM PÍSKEM FRAKCE 0,06-0,63MM


-POMĚR PLNĚNÍ 1:6 PŘÍPADNĚ AŽ 1:9 V ZÁVISLOSTI NA TEPLOTĚ VZDUCHU A KONSTRUKCE. VZHLEDEM K VIZKOZITĚ PLASTMALTY BUDE KOLEM PATNÍHO PLECHU PROVEDENO OHRAZENÍ. POUŽITÁ PRYSKYŘICE BUDE SPLŇOVAT ELEKTRICKÝ IZOLAČNÍ ODPOR > 1*10 ΩM

9) VŠECHNY ŘEZNÉ HRANY, KTERÉ NEJSOU ROZTAVENY SVAROVÝM KOVEM, BUDOU ZAOBLENY $\varnothing R = 2\text{MM}$

Generální projektant: TÝM/SAGASTA – Tanvald – Kořenov



Zpracovatel dílčí části dokumentace:

Vypracoval: Ing. Martin Knytl		Zodp. projektant: Ing. David Kuczik		Kontroloval: Ing. Vít Hožnouř			
Kraj: Liberecký		Traťový úsek/Obec: 1671 Liberec – Harrachov st.hr.					
Investor: Správa železnic, státní organizace; Dlážděná 1003/7; 110 00 Praha 1							
Akce: Oprava trati v úseku Tanvald – Kořenov							
SO 04–14–09 Propustek v ev. km 34,054						Formát: 4x A4	
						Datum: 11/2021	
						Účel: DSP+PDPS	
						Č. zakázky: 64020136	
						Změna:	Č. kopie:
						Měřítko: 1:10, 50, 200	
Obsah dokumentace: ZÁBRADLÍ						Část dokumentace: E.1.4.15	3.4