

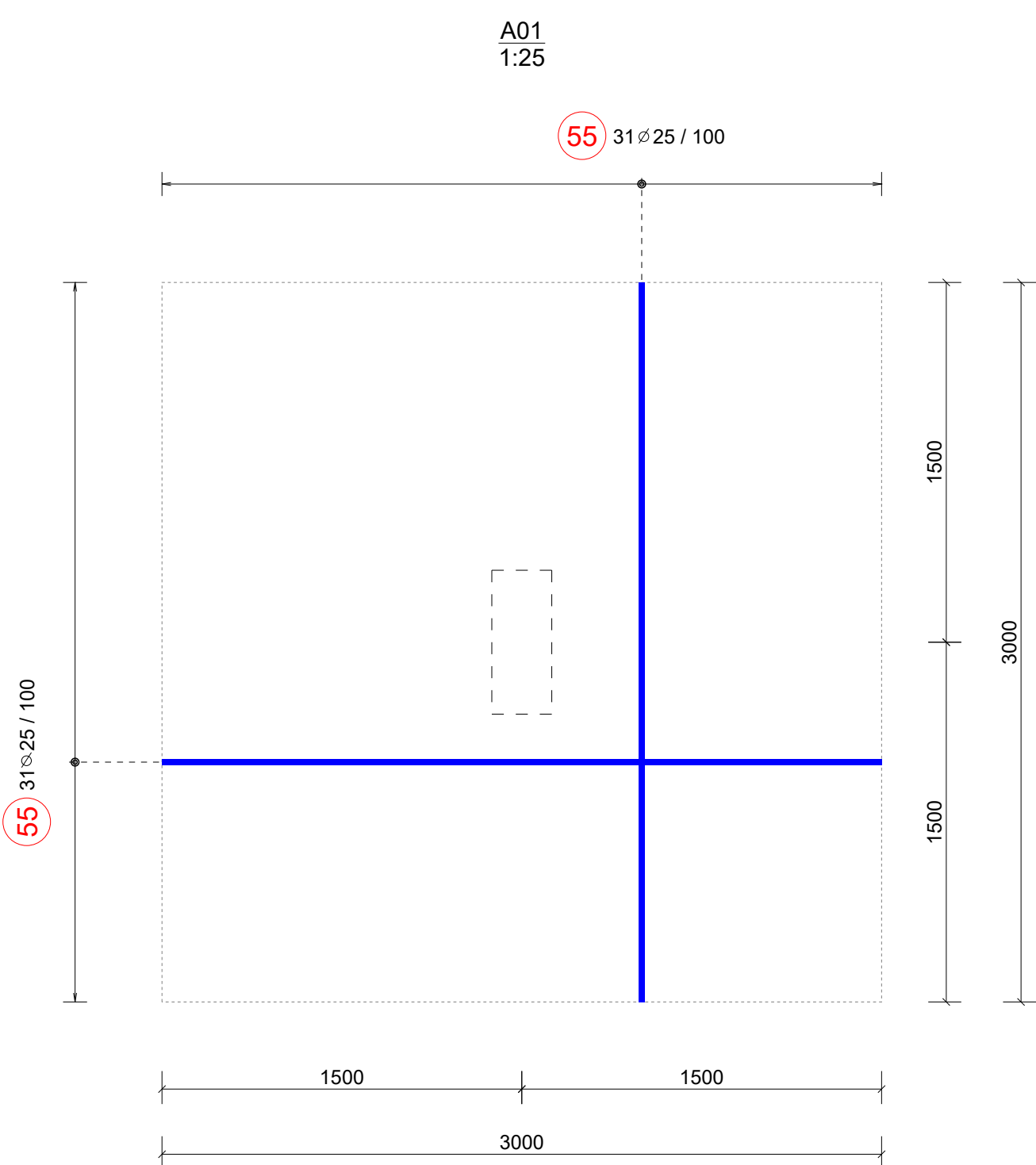
TABULKA VÝZTUŽE - STŘEDNÍ DÉLKA OSY PRUTU

Č. POL	R (mm)	DĚLKA 1ks(m)	POČET (ks)	CELKOVÁ DĚLKA (m)												
				R6	R8	R10	R12	R14	R16	R18	R20	R22	R25	R28	R32	
34	12	9.35	478				4469.30									
35	12	7.01	99				693.99									
36	12	7.07	35				247.45									
37	12	7.00	64				448.00									
38	12	12.00	214				2568.00									
39	12	9.85	40				394.00									
40	12	10.01	358				3581.79									
41	12	3.44	28				96.32									
52	14	2.07	611					1264.77								
55	25	3.00	496									1488.00				
90	14	2.04	454					926.16								
130	16	2.04	25						51.00							
CELKOVÁ DĚLKA (m)							12498.85	2190.93	51.00				1488.00			
HMOTNOST 1bm (kg/m)				0.220	0.395	0.617	0.888	1.208	1.578	1.998	2.466	2.984	3.853	4.834	6.313	
CELK. HMOTNOST Rx (kg)							11092.86	2640.38	80.27				5733.26			
CELK. HMOTNOST (kg)								19546.78								

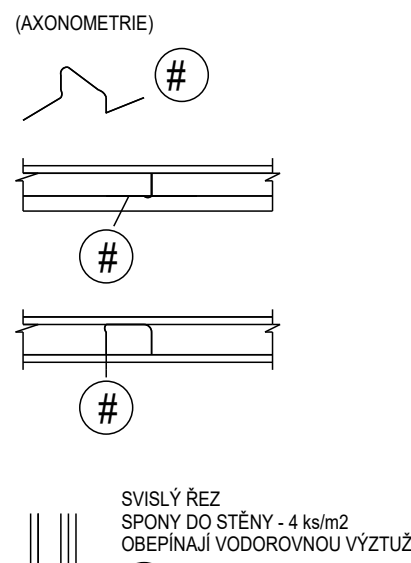
KARI SÍTĚ 8/150/150
PLOCHA 606m²(BEZ PŘESAŮ, DOPORUČENÁ PŘÍRÁŽKA 30%, PŘÍRÁŽKU STANOVÍ DODAVATEL DLE ZVYKLOSTI
HMOTNOST = 606m² x 5.3kg/m² = 3212 kg
VČETNĚ DISTANČNÍ VÝZTUŽE PRO POTŘEBY SPÁDOVÁNÍ (DLE ZVYKLOSTI DODAVATELE)
DISTANČNÍ VÝZTUŽ NENÍ VYKÁZÁNA!!

DOPORUČENÉ USPOŘÁDÁNÍ DISTANČNÍCH KOZLIČKŮ
(JINAK DLE ZVYKLOSTI DODAVATELE)
VÝŠKU KOZLIČKY ODSTŘIKUJET
KOZLIČKY ROZMÍSTIT -2ka/m²

DISTANČNÍ VLOŽKY



UKLÁDÁNÍ PŘÍLOŽEK NA OKRAJI DESKY



STROPNÍ DESKA V MÍSTĚ SPÁDOVÁNÍ JE DOLPNĚNA O KARI SÍTĚ 8/150/150

PROVAŘENÍ VÝZTUŽE

OBEČNĚ
PROVAŘENÍ MUSÍ VYHOVOVAT POŽADAVKŮM STANOVENÝCH V S13
STUPĚN ZAKLADNÍCH OCHRANÝCH OPATŘENÍ 4
VÝVEDENA PROVAŘENÁ VÝZTUŽ V MÍSTĚ PRACOVNÍ SPÁRY SE OZNAČÍ SIGNÁLNÍM SPREJEM
ZNAČENÍ SVARŮ:
BS - BODOVÝ SVAR
PS - PODELNÝ SVAR
RS - PŘÍLOŽKOVÝ SVAR

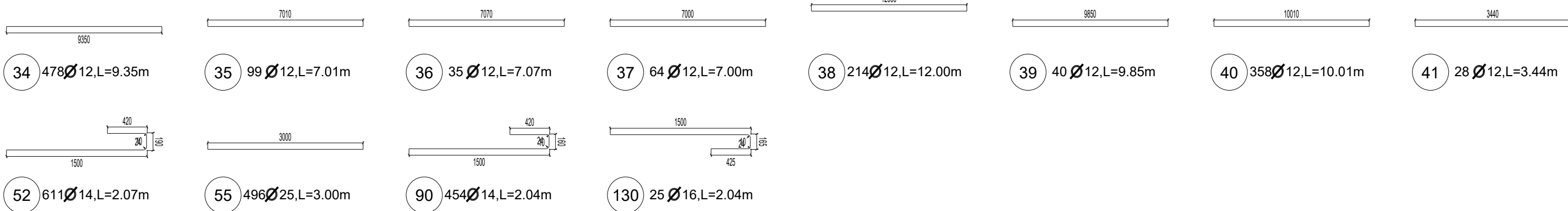
PROVAŘENÍ Z HLEDISKA OCHRANY PROTI VLIVU BLUDNÝM PROUDŮM
PROVAŘENÍ VÝZTUŽE SE TÝKA POUZE PODELN. POVRCHU BETONOVÉ KONSTRUKCE
KOSTRU PROVAŘENÍ TVORÍ PRUTY V ROZDÍCH BETONOVÉ KONSTRUKCE KE KTERÉ JSOU PŘÍVAŘENY OSTATNÍ PRUTY
NA PROVAŘENÍ PRUTU BY MĚLY BYT IDEÁLNĚ DVA BODOVÉ SVARY (BS), LZE PŘIPUSTIT I JEDEN SVAR

PROVAŘENÍ Z HLEDISKA UZEMNĚNÍ
PRO ÚČELY UZEMNĚNÍ JSOU VYBRÁNE PRUTY PROVAŘENY PODELNÝM SVAREM (PS)
V PŘÍPADĚ POTŘEBY (ZEJMÉNA U NA SEBE KOLMÝCH PRUTŮ) LZE VÝZTUŽ PROVAŘIT POMOCÍ PŘÍLOŽKY (RS)
Z BETONÁŘSKÉ VÝZTUŽE PRŮMĚR 10mm SE SVÁRY PS

SVAROVÁNÍ VÝZTUŽE

PROVAŘENÍ VÝZTUŽE:
DRUH SPOJE: NENOSNÝ, DLE EN 17 860-2
METODA SVAROVÁNÍ: 111

KONSTRUKČNÍ SVARY K ZAJIŠTĚNÍ TUHOSTI ARMOKOŠE:
DRUH SPOJE: NENOSNÝ, DLE EN 17 860-2
METODA SVAROVÁNÍ: 111
POZICE SVARŮ DLE ŽHOTOVITELE

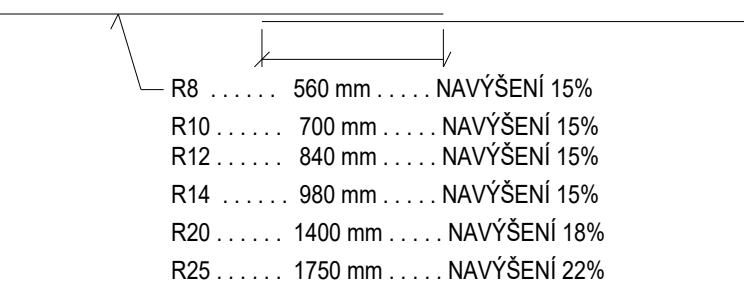


STYKOVÁNÍ VÝZTUŽE - PŘESAHOVÉ A KOTEVNÍ DÉLKY

1:50																
C30/37	8	10	12	14	16	18	20	22	25							
PŘÍZNIVÁ POLOHA VÝZTUŽE																
PŘESAHOVÁ DÉLKA	430	540	650	760	860	970	1080	1190	1350							
KOTEVNÍ DÉLKA	290	360	430	500	580	650	720	790	900							

C25/30	8	10	12	14	16	18	20	22	25							
PŘÍZNIVÁ POLOHA VÝZTUŽE																
PŘESAHOVÁ DÉLKA	480	600	720	840	960	1080	1200	1320	1500							
KOTEVNÍ DÉLKA	320	400	480	560	640	720	800	880	1000							

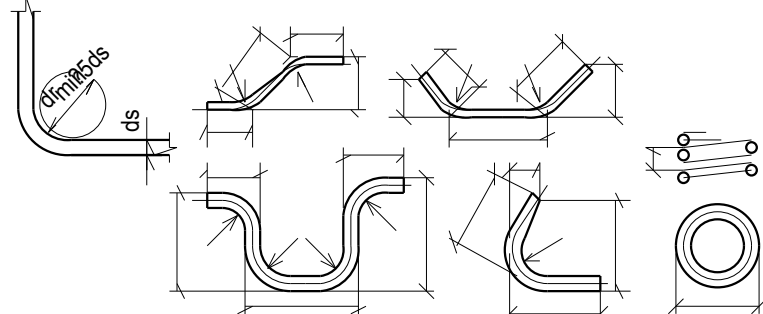
ZÁSADY PRO STYKOVÁNÍ VÝZTUŽE V bm:
- UVAŽOVÁNÍ JSOU MINIMÁLNÍ PŘESAHY PRO PŘÍSLUŠNÉ PROFILY VÝZTUŽE
- VÝZTUŽ V BĚŽNÝCH METRECH JE UVAŽOVÁNA S NAVÝŠENÍM NA PŘESAHY.



POZNÁMKY KE KÓTOVÁNÍ PRUTŮ:

- UVAŽENÉ DÉLKY JSOU VZTAŽENY K VNĚJŠÍMU LÍCI PRUTU.
- POLOMĚRY OBLOUKŮ JSOU POLOMĚRY OHÝBACÍCH TRNŮ.
- NEZNAČENÉ POLOMĚRY JSOU 1 dr. min(VIZ. OBRÁZEK).
- NEZNAČENÉ ÚHLY OHYBŮ JSOU 45, 90, RESP. 180.
- CELKOVÉ DÉLKY VLOŽEK JSOU STŘÍŽNÉ DÉLKY.
- ROVNÉ VLOŽKY JSOU VE VÝKAZU OZNAČENÉ „*“.

KÓTOVÁNÍ PODLE ČSN EN ISO 4066:



POŘADÍ VRSTEV VÝZTUŽE:

VÝZTUŽ dle ČSN EN 1992, ČSN EN 10080		II. VRSTVA		IV. VRSTVA	
10505 (R)		dolní výztuž		horní výztuž	
B500B					
KRYTÍ VÝZTUŽE dle ČSN EN 1992		IV. VRSTVA		I. VRSTVA	
DESKA, SPODNÍ VÝZTUŽ		horní výztuž		dolní výztuž	
DESKA, HORNÍ VÝZTUŽ					
ATIKY		III. VRSTVA		II. VRSTVA	
		horní výztuž		dolní výztuž	