

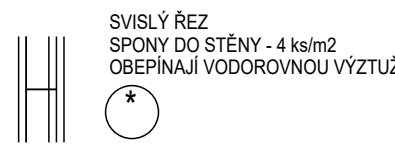
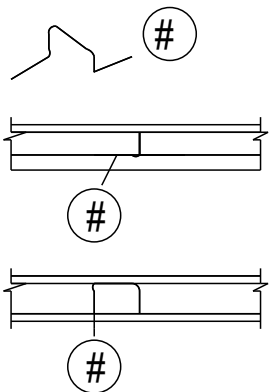
TABULKA VÝZTUŽE - STŘEDNÍ DÉLKA OSY PRUTU

Č. POL.	R (mm)	DĚLKA 1ks(m)	POČET (ks)	CELKOVÁ DĚLKA (m)												
				R6	R8	R10	R12	R14	R16	R18	R20	R22	R25	R28	R32	
#5	10	1.15	15			17.20										
*6	8	0.36	20		7.21											
14	14	1.79	40					71.60								
210	14	2.29	30					68.70								
211	14	1.91	40					76.37								
212	14	1.71	22					37.60								
213	14	1.42	11					15.62								
214	14	3.04	12					36.48								
221	14	1.65	20					33.00								
222	14	2.03	26					52.77								
223	14	2.34	28					65.52								
224	14	1.32	8					10.56								
CELKOVÁ DĚLKA (m)					7.21	17.20		468.22								
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)					2.85	10.59		564.28								
CELK. HMOTNOST (kg)								577.72								

DISTANČNÍ VLOŽKY

- DOPORUČENÉ USPOŘÁDÁNÍ DISTANČNÍCH KOZLÍKŮ (JINAK DLE ZVÝKLOSTI DODAVATELE)
- VÝŠKU KOZLÍKŮ ODDKOUŠET
- KOZLÍKY ROZMÍSTIT ~2ks/1m2

(AXONOMETRIE)



PROVAŘENÍ VÝZTUŽE

OBECNĚ

PROVAŘENÍ MUSÍ VYHOVOVAT POŽADAVKŮM STANOVENÝCH V S13
STUPĚŇ ZÁKLADNÍCH OCHRANÝCH OPATŘENÍ 4
VYVEDENA 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 TÝKÁ POUZE PODELN PLOVCHU BETONOVÉ KONSTRUKCE
KOSTRU PROVAŘENÍ TVORÍ PRUTY V POZICI BETONOVÉ KONSTRUKCE. KE KTERÝM 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 VYBRANÉ 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 SVARÝ PS

SVAŘOVÁNÍ VÝZTUŽE

PROVAŘENÍ VÝZTUŽE:

DRUH SPOJE NENOSNÝ, DLE EN 17 660-2
METODA SVAŘOVÁNÍ 111

KONSTRUKČNÍ SVARY K ZAJIŠTĚNÍ TUHOSTI ARMOKOŠE:

DRUH SPOJE NENOSNÝ, DLE EN 17 660-2
METODA SVAŘOVÁNÍ 111
POZICE SVARŮ DLE ZHOTVÍTELE

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:

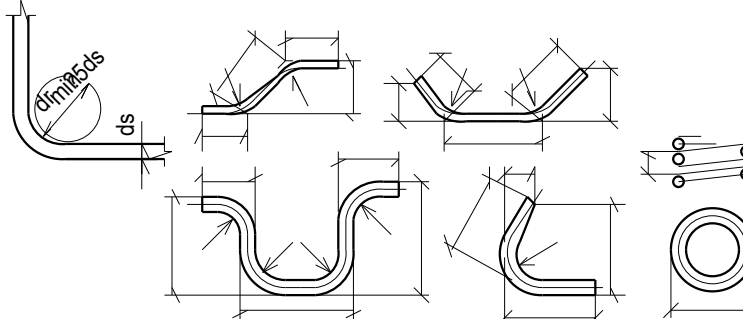
- UVÁDĚNÝ JSOU MINIMÁLNÍ PŘESAHY PRO PŘÍSLUŠNÉ PROFILY VÝZTUŽE.
- VÝZTUŽ V BĚŽNÝCH METRECH JE NAVÝŠENÍM NA PŘESAHY.

R8	560 mm	NAVÝŠENÍ 15%
R10	700 mm	NAVÝŠENÍ 15%
R12	840 mm	NAVÝŠENÍ 15%
R14	980 mm	NAVÝŠENÍ 15%
R20	1400 mm	NAVÝŠENÍ 18%
R25	1750 mm	NAVÝŠENÍ 22%

POZNÁMKY KE KÓTOVÁNÍ PRUTŮ:

- UVÁDĚNÉ DÉLKY JSOU VZTAŽENY K VNĚJŠÍMU LICI PRUTU.
- POLOMĚRY OBLOUKŮ JSOU POLOMĚRY OHYBACÍCH TRNŮ.
- NEZNAČENÉ POLOMĚRY JSOU 1 dr min(VIZ. OBRAZEK).
- 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:



VÝZTUŽ dle ČSN EN 1992, ČSN EN 10080

10505(R)
B500B

KRYTÍ VÝZTUŽ dle ČSN EN 1992
DESKA ...55mm
STĚNA ...55mm

POŘADÍ VRSTEV VÝZTUŽE:

II. VRSTVA		IV. VRSTVA	
dolní výztuž		horní výztuž	
I. VRSTVA	IV. VRSTVA	III. VRSTVA	II. VRSTVA
dolní výztuž	horní výztuž	dolní výztuž	horní výztuž