



1. Všechny typy svarů provést na první přívrac s prosvětláním kořenem
  2. Všechny svary uzavřít po obvodě, duté prostory vodotěsně a vzduchotěsně uzavřít
  3. V případě potřeby stehových svarů je nutno mezi svary těsnícím svarem nebo jím zastihnout před PKO náterem, v případě zárožního zinkování ponorem je možno použít osady a utmelení pozinkovaných všech ploch, tmelení není dovoleno
  4. Pokud je konstrukce zárožně zinkována, je nutno utmelení vtoků zinku z uzavřených kapes a z dutých profilů zajistit odvětrání provedením otvorů dle požadavků zinkovny
  5. Výškové umístění otvorů v c. 1036 a 1038 je shodné na celém díle PL1, viz. řez. B-B
  6. Dílec PL1 a KP1 vyrábět současně se požadavky stavby
- Butt welds/Typy svarů

**Built welds/Tupé svary**

**V-svar**

úhel $\alpha$	keřen
$45^\circ < \alpha < 60^\circ$	$b < a$ $c < a$

**1/2V-svar**

úhel $\alpha$	keřen
$35^\circ < \alpha < 60^\circ$	$b < a < 1$ $c < a$

**K-svar**

úhel $\alpha$	keřen
$35^\circ < \alpha < 60^\circ$	$b < a$ $c < a$

**Fillet welds/Koutové svary**

$a = 0,5a_2$      $a = 0,7a_1$





$t = t_2$

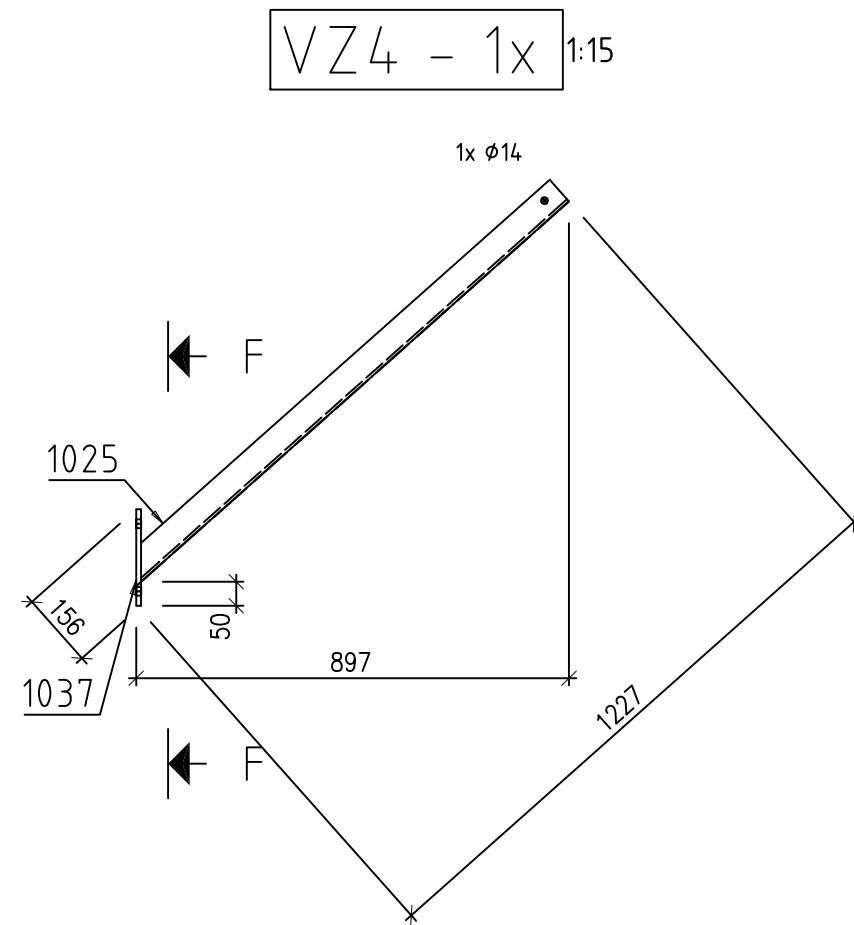
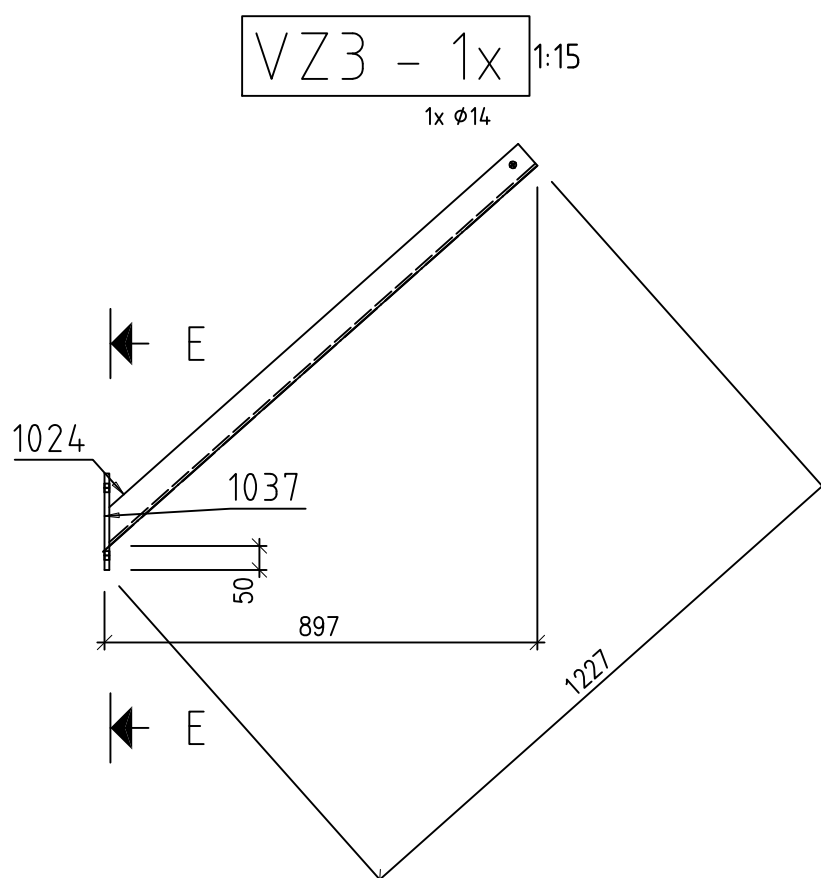
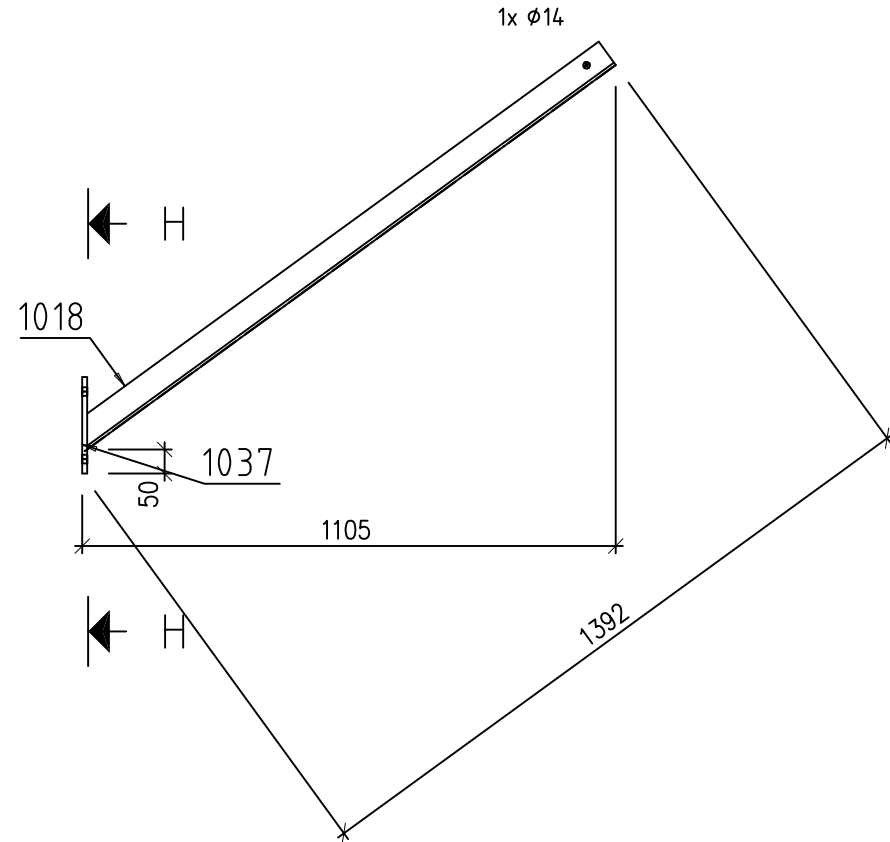
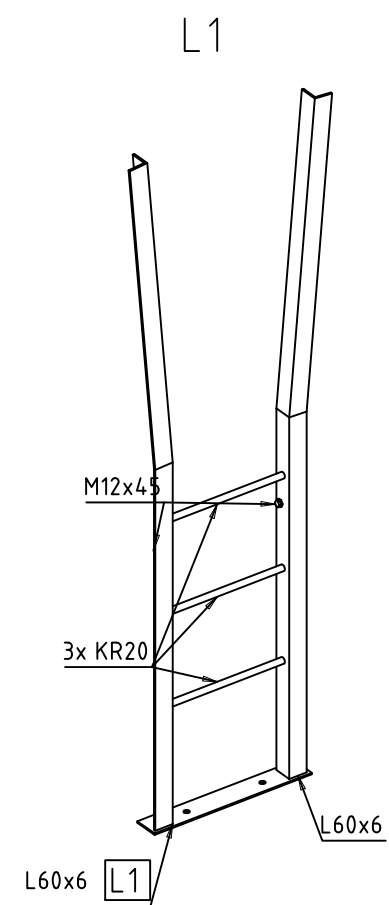
**PŘEVLÁDNÉ SVARY TĚLIT**

POVRCHOVÁ OCHRANA:

Konstrukční díly:  
Žárové zinkování ponorem dle ČSN EN ISO 1461, min.vrstva 70µm


Spojovací materiál - žárový zinek dle ČSN EN ISO 10684  
Kotevní šrouby - žárový zinek  
Kotevní koše a zabetonované části konstrukce-bez nátěrů  
Rektifikační podložky pod sloupy - základní nátěr


Preparation of weld surfaces/Příprava svarových ploch	EN 28932-1	
Visual inspection of welds/Vizuální kontrola svařů - 100%	ČSN EN ISO 17637	
Non-destructive welds test/NDT svarových spojení	ČSN EN ISO 17635	
Preparation of weld surfaces/Příprava svarových ploch	ČSN EN ISO 9892-1	
Tolerances and deviations/Tolerance a odchylky	ČSN EN 1090-2, příloha 1	Fillet welds/Koutové svařy
Tolerances for welded structures/Tolerance pro svařované konstrukce	ČSN EN ISO 13320	
Material/material	MATERIAL	
Classification of construction/Třída provedení:	VS (ČSN EN 1090-2)	
Qualification test of welders/Účetní zkouška svařičů:	EN 287-1	
Welding - quality level/Klasifikační stupeň svařů:	SS	
List of parts from the drawing/Sseznam dílů z výkresu:	POS NUM	PŘESVĚDČIVÝ SVAR TYP



VÝŠKOVÝ SYSTÉM Bpv      SOUŘADNICOVÝ SYSTÉM S-JTSK      ±0,000 = xxx,xx m n. m.

Číslo změny:	Obsah změny:	Datum změny:
01	-	-
02	-	-
03	-	-

<p><b>Investor:</b></p>  <p><b>SPRÁVA ŽELEZNIC</b></p>	<p>Správa železnic, státní organizace Dlážděná 1003/7, 110 00 Praha 1</p> <p>Stavební správa západ Sokolovská 1955/278, 190 00 Praha 9</p>	<p><b>Objednatel:</b></p> <p>Kontrol Transportation s.r.o. Ke Stánčím 656/3 186 00 Praha 8</p>
---	--	--

<p>Generální projektant:</p>  <p><b>SUDOP PRAHA</b></p>	<p>SUDOP PRAHA a.s.          Olšanská 1a, 130 80 Praha 3          tel.: +420 267 094 111          e-mail: praha@sudop.cz</p>	<p>Hlavní inženýr projektu:          ING. MARTIN ŠTROF</p> <p>Garant projektu:          ING. ONDŘEJ KRUPÍČKA</p>
--	--	--

Projektant:  	IXPROJEKTA s.r.o. Heršpická 813/5 639 00 Brno – Štýřice e-mail: info@ixprojekta.com	Garant profese: ING. ROMAN SKOTÁČ
--	--	--------------------------------------

Středisko:			
<b>ELEKTROTECHNIKY, TRAKCE, SDĚLOVACÍ A ZABEZPEČOVACÍ TECHNIKY</b>			
Vedoucí střediska:		Odpovědný projektant SO, IO, PS:	Vypracoval:
ING. MARTIN RAIBR	ING. ROMAN SKOTÁČ	ING. PETR WAGNER	ING. JIŘÍ ŠÍPŘ

Název akce:	Číslo smlouvy:
	20 138 208
<b>GSM-R CHOMUTOV - CHEB</b>	Projektový stupeň:
	PDPS/RDS
	Datum:
	09/2020
Část:	Číslo části:
ŽELEZNIČNÍ SĎĚLOVACÍ ZAŘÍZENÍ	D.2.1.
PS 108 BTS 753 DAMICE	
VÝSTAVBA STOŽÁRU A ZÁKLADU TECHNOLOGICKÉHO OBJEKTU	
Název přílohy:	Měřítko:      Formát:
	-      A1
<b>KONSTRUKCE PLOŠINY - VÝKRES č. 1</b>	Číslo přílohy:
	108.3.06

DOKUMENT LZE UŽÍVAT POUZE VE SMYSLU PŘÍSLUŠNÉ SMLOUVY O DÍLO. ŽÁDNÁ JEHO ČÁST NEMŮŽE BÝT DLE ZÁKONA č. 121/2000 Sb. KOPÍROVÁNA NEBO JINÝM ZPŮSOBEM ROZŠŮŘOVÁNA BEZ SOUHLASU SUDCE PRAHA