TÚ 0821 Kralupy nad Vltavou (mimo) – Neratovice (mimo)
DÚ 02 Kralupy nad Vltavou – Chvatěruby

VÝŠKOVÝ SYSTÉM Bpv

SOUŘADNICOVÝ SYSTÉM S-JTSK

TOP CON SERVIS s.r.o.	Vedoucí projektu	Zodpovědný projektant	Investor	SPRÁVA ŽELEZNIC s.o.
	ING. L. MAREK	ING. J. HEINZ	Místo stavby	CHVATĚRUBY
			Formát	A4
	Vypracoval	Kontroloval	Datum	12/2021
	ING. A. TREŤJAKOV	DOC. ING. P. RYJÁČEK PH.D.	Účel	DUSP+PDPS
			Měřítko	–
TOP CON SERVIS s.r.o., Ke Stírce 1824/56, 182 00 Praha 8, tel/fax: 284 021 740, email: topcon@topcon.cz			Č.zakázky	29-21
OPRAVA MOSTU V KM 1,508 TRATI KRALUPY n. V. - NERATOVICE SO 11-20-01 Most v km 1,508 D - DOKUMENTACE OBJEKTŮ			Číslo kopie	Číslo přílohy D.2.1.4-2-016

VÝKAZ OCELI

VÝKAZ OCELI

POLOŽKY TRVALE ZABUDOVANÉ

ČÁST	POL.	POPIS	PRŮŘEZ	ROZMĚRY						POČET	KVALITA OCELI DLE ČSN EN						DÉLKA CELKEM	PLOCHA CELKEM	HMOTNOST JEDNOT.	HMOTNOST CELKEM
				šířka	max. šířka	tloušťka	max. tlouš.	délka	max.délka		10025-2	10025-3	10027-2	10160	10164	10204				
				[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[ks]							[m]	[m^2]	[kg/typ]	[kg]
NK	1	KRYCÍ PLECH SERVISNÍHO OTVORU	P5	176	500	5		2420	2720	2	S235 JR			S1		3.2	5.4	2.6	7850	103
NK	2	PLECH PŘÍČNÍKU V OSE 17-31' A 31-17'	P10	150		10		1000	1300	2		S355 J2+N		S1		3.2	2.6	0.3	7850	27
NK	3	PLECH - ALTERNATIVA 1	P10	200		10		390		6		S355 J2+N		S1		3.2	2.3	0.5	7850	37
NK	4	PLECH - ALTERNATIVA 1	P10	60		10		410		6		S355 J2+N		S1		3.2	2.5	0.1	7850	12
NK	5	PLECH - ALTERNATIVA 1	P10	100	170	10		380	400	6		S355 J2+N		S1		3.2	2.4	0.3	7850	25
NK	6	PLECH - ALTERNATIVA 1	P10	85		10		200		6		S355 J2+N		S1		3.2	1.2	0.1	7850	8
NK	7	ALTERNATIVA 1 - REZERVA 20%										S355 J2+N		S1						16
NK	8	PŘÍLOŽKA - ALTERNATIVA 2	L90x8	90		8		180		12		S355 J2+N		S1		3.2	2.2	0.02	11	24
NK	9	PLECH - ALTERNATIVA 2	P8	95		8		180		12		S355 J2+N		S1		3.2	2.2	0.2	7850	13
PD	10	HLAVNÍ NOSNÍK - STOJINA	P15	250		15		500		26		S355 J2+N		S1		3.2	13	3.3	7850	383
	11	ŠROUB - KRYCÍ PLECH RO DIN 933	M12	12				70		160	8.8*					3.1	11.2	0.02	7850	10
	12	ŠROUB - NK DIN 6914	M20	20				80		148	10.9*					3.1	11.8	0.05	0.27	40
	13	MATICE DIN 6915	M20							148	10.9*					3.1			0.073	11
	14	PODLOŽKA DIN 6916	M20							296	10.9*					3.1			0.02	6
	15	SPŘAHOVACÍ TRN S HLAVOU	M16	16				175		192	S235J2+C450			S1		3.1	33.6	0.04	1	241
	16	ŠROUB - POCHOZÍ PLECH DIN 933	M10	10				50		5440	8.8*					3.1			0.03	163
	17	MATICE DIN 934	M10							5440	8.8*					3.1			0.01	54
	18	PODLOŽKA DIN 125	M10							5440	8.8*					3.1			0.003	16
Z	19	SLOUPEK ZÁBRADLÍ	L70X6	70		6		1050		4	S235 JR					2.2	4.2	0.003	6	27
Z	20	MADLO ZÁBRADLÍ / VÝPLŇOVÝ PRUT	L50x5	50		5		1870		4	S235 JR					2.2	7.5	0.002	4	28
Z	21	MADLO ZÁBRADLÍ / VÝPLŇOVÝ PRUT	L60x6	60		5		1870		2	S235 JR					2.2	3.7	0.001	5	17
Z	22	PATNÍ PLECH	P20	200		20		260		2	S235 JR					2.2	0.5	0.10	7850	16
Z	23	PATNÍ PLECH	P20	220		20		260		2	S235 JR					2.2	0.5	0.11	7850	18
Z	24	PATNÍ PLECH	P20	200		20		500		1	S235 JR					2.2	0.5	0.10	7850	16
Z	25	PATNÍ PLECH	P20	220		20		500		1	S235 JR					2.2	0.5	0.11	7850	17
Z	26	CHEMICKÁ KOTVA	M16	16				220		11	A4-70					2.2	2.4	0.002	7850	4
Z	27	PODLOŽKA	M16							22	A4-70					2.2			0.02	0.3
Z	28	MATICE	M16							11	A4-70					2.2			0.03	0.3

OCEL	S355 J2+N	544
OCEL	S235 JR	242
OCEL	S235J2+C450	241
OCEL	8.8*	244
OCEL	10.9*	57
OCEL	A4-70	4
SVARY (3%)		40
ODM (10%)		133
HMOTNOST CELKEM [kg]		**1 505**

* Povrchová úprava - žárové pozinkování