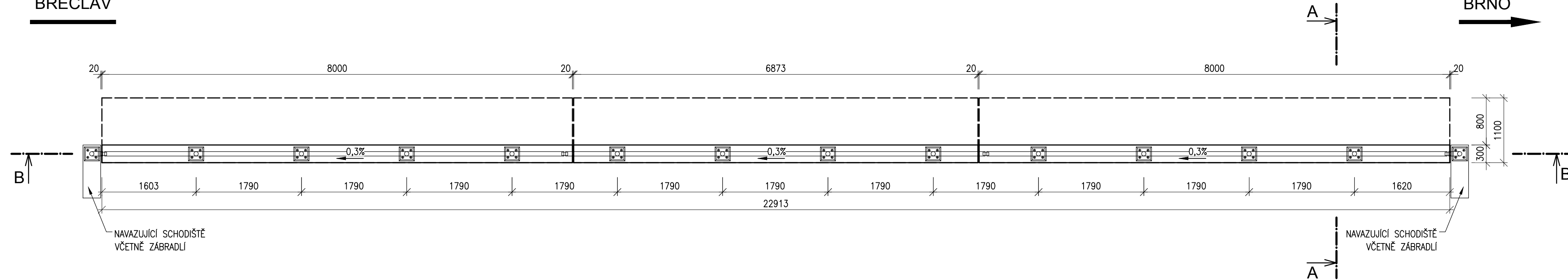
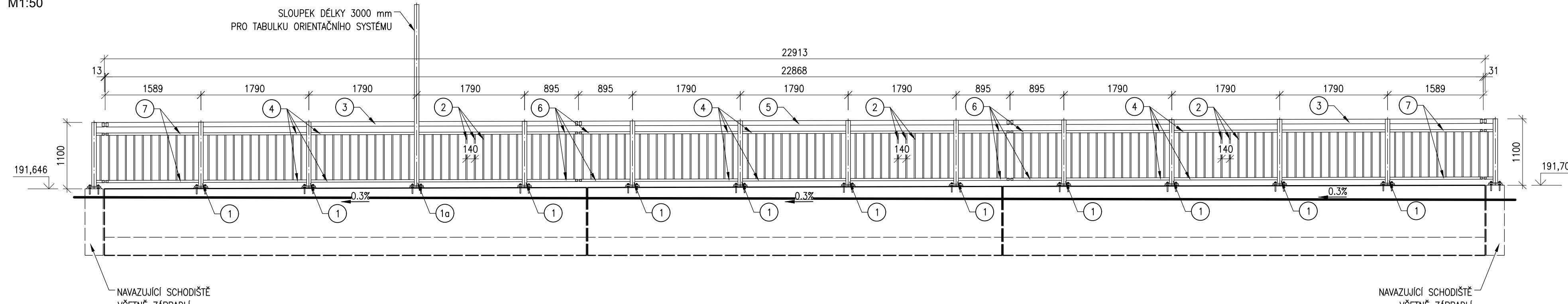


BŘECLAV



SLOUPEK DÉLKY 3000 mm
PRO TABULKU ORIENTAČNÍHO SYSTÉMU

[illegible]

Pol. číslo	Prvek	Počet kusů [ks]	Délka		Hmotnost		Plocha náteru		Ocel	Popis
			jednotlivě [mm]	celkem [m]	1bm [kg/m]	celkem [kg]	1bm [m²/m]	celkem [m²]		
1	Tr76x6,3	11	1060	11,66	10,80	125,93	0,25	2,92	OCEL 11353.0 dle ČSN 42 025	sloupek
1a	Tr76x6,3	1	3000	3,00	10,80	32,40	0,25	0,75	OCEL 11353.0 dle ČSN 42 025	sloupek
2	Ø20	154	786	121,04	2,47	298,98	0,07	8,47	OCEL S235JR dle ČSN EN 10025-2	svislá výplň
3	Tr76x6,3	2	7824	15,65	10,80	169,00	0,25	3,91	OCEL 11353.0 dle ČSN 42 025	horní madlo
4	Tr38x4	18	1714	30,85	3,26	100,58	0,12	3,70	OCEL S235JRH dle ČSN EN 10219-1	vodorovná výplň
5	Tr76x6,3	1	7130	7,13	10,80	77,00	0,25	1,78	OCEL 11353.0 dle ČSN 42 025	horní madlo
6	Tr38x4	8	842	6,74	3,26	21,96	0,12	0,81	OCEL S235JRH dle ČSN EN 10219-1	vodorovná výplň
7	Tr38x4	4	1535	6,14	3,26	20,02	0,12	0,74	OCEL S235JRH dle ČSN EN 10219-1	vodorovná výplň
8	Tr57x5	2	100	0,20	6,41	1,28	0,18	0,04	OCEL 11353.0 dle ČSN 42 025	spojka
9	Tr28x4	4	100	0,40	2,37	0,95	0,09	0,04	OCEL 11353.0 dle ČSN 42 025	spojka
104	P20 x200 x220	11	220	2,42	31,40	75,99	0,44	1,06	OCEL S235JR dle ČSN EN 10025-2	patní plech
Součet					924,08		24,22		POZNÁMKA - SLOUŽÍ JAKO PODKLAD PRO VÝROBNÍ DOKUMENTACI. - ZÁBRADLÍ BUDE OSAZENO NA VYROVNANÝ POVRCH, VÝŠKA M BUDE V KAŽDEM MÍSTĚ MINIMÁLNĚ 1100 mm OD POVRCHU ŘÍM - TRUBKA HORNÍHO MADLA BUDE BEZEŠVÁ.	
Prostřih 5%					46,20		1,21			
Svary 3%					27,72		0,73			
Celkem náteru [m²]					26,15					
Celková hmotnost oceli [kg]					998,01					

- SLOUŽÍ JAKO PODKLAD PRO VÝROBNÍ DOKUMENTACI.
- ZÁBRADLÍ BUDE OSAZENO NA VYROVNANÝ POVRCH, VÝŠKA MADLA BUDE V KAŽDÉM MÍSTĚ MINIMÁLNĚ 1100 mm OD POVRCHU ŘÍMSY.
- TRUBKA HORNÍHO MADLA BUDE BEZEŠVĚ.
- OSOVA VZDÁLENOST VODOROVNĚ VÝPLNĚ BUDE MAXIMÁLNĚ 140 mm
- SLOUPEK DÉLKY 3000 mm BUDE ZKRÁCEN DLE POTŘEBY, NA HORNÍ KONEC TRUBKY BUDE OSAZENA PLAGSTOVÁ KONCOVKA.

Pol. číslo	Prvek	Počet kusů [ks]	Rozměr	Hmotnost	
				1ks [kg]	celkem [kg]
101	chem. kotva M16	48	dl. 240 mm (dřík)	0,40	19,20
102	kotevní matice M16	48		0,10	4,80
103	rektifikační matice M16	48		0,10	4,80
Součet				28,80	
Hmotnost konstrukční oceli [kg]				28,80	

- OTRYSKÁNÍ POVRCHU NA SA 3 (DLE ČSN ISO 8501-1);
- METALIZACE SLITINOU Zn 85% + Al 15% (NAPŘ. ZINACOR 850) NA MINIMÁLNÍ TLOUŠŤKU 120 µm (DLE ČSN EN 22063);
- PENETRACNÍ NÁTĚR TLOUŠŤKY 40 µm NA BÁZI EPOXIDOVÉ PRYSKYŘICE;
- MEZIVRSTVA TLOUŠŤKY 100 µm NA BÁZI VYSOKOSOUŠINOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT;
- VRCHNÍ POLYURETANOVÝ NÁTĚR TLOUŠŤKY 500 µm V JEDNOTNÉM ODSTÍNU PODLE STUPNICE RAL 5017;
- JEDNOTLIVÉ VRSTVY NÁTĚRŮ MUSÍ MÍT ODLIŠNÝ BAREVNÝ ODSTÍN.

4x KOTEVNÍ MATICE M16 (102)

PATNÍ PLECH 200x220x20
OTVORY 4x \varnothing 18 mm (104)

PODLITÍ POLYMERMASTIKOU S ELEKTROIZOLAČNÍ SČOPNOSTÍ DLE SR 5/7 (S); tl.20–30mm

4x REKTIFIKAČNÍ MATICE M16 (103)

4x CHEMICKÁ KOTVA M16/240 mm (101)
min h_{celá} = 150 mm

Dimensions: 220, 110, 110, 20, 150, 20–30, 40, 140, 40, 220.

3 5 8 PŘIVÁŘENO K JEDNOMU Z MADEL

35 30 100 35

4 6 7 9 PŘIVÁŘENO K JEDNOMU Z MADEL

35 30 100 35