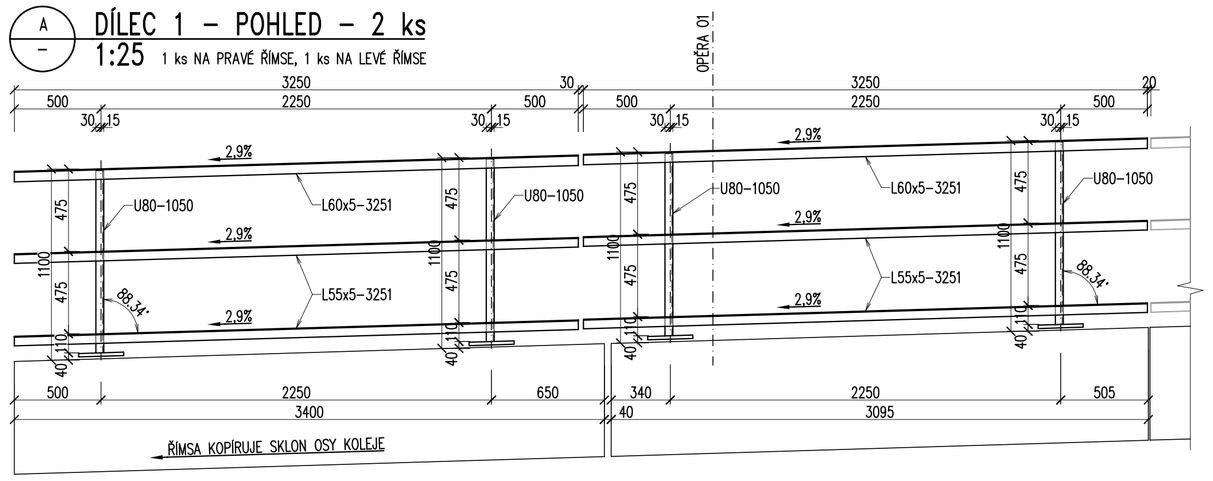
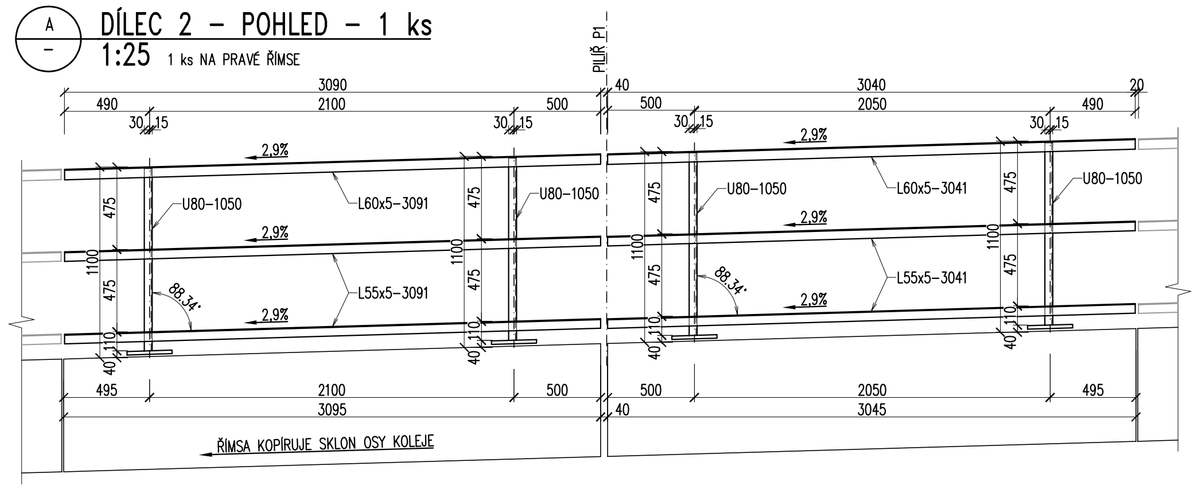
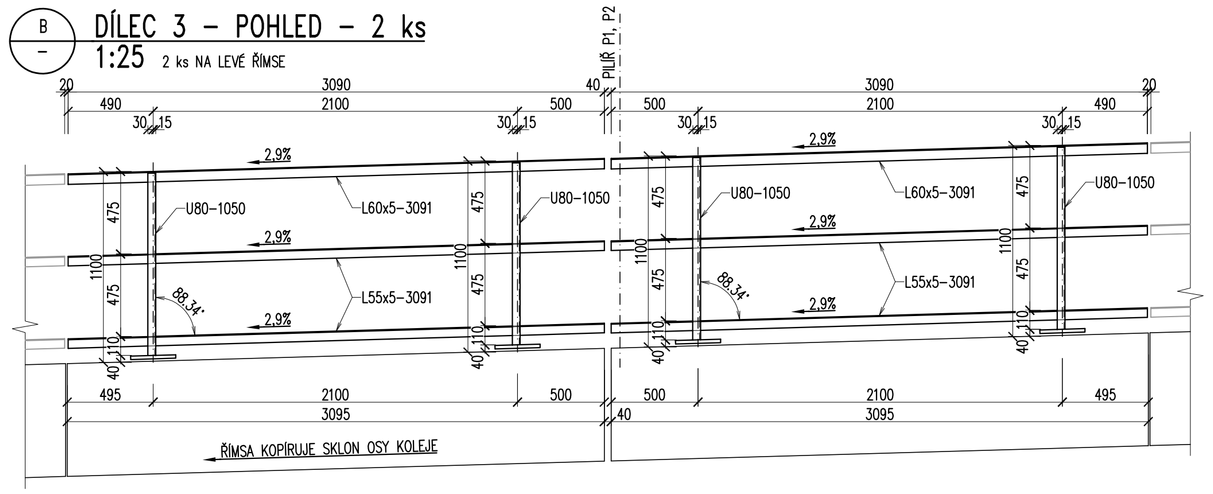
A – DÍLEC 1 – POHLED – 2 ks
1:25 1 ks NA PRAVÉ ŘÍMSE, 1 ks NA LEVÉ ŘÍMSE



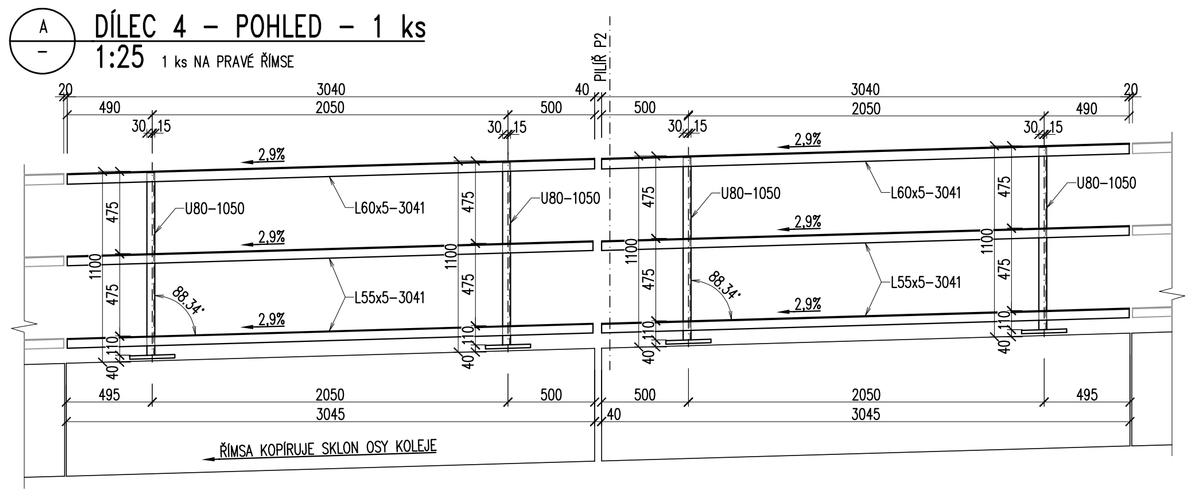
A – DÍLEC 2 – POHLED – 1 ks
1:25 1 ks NA PRAVÉ ŘÍMSE



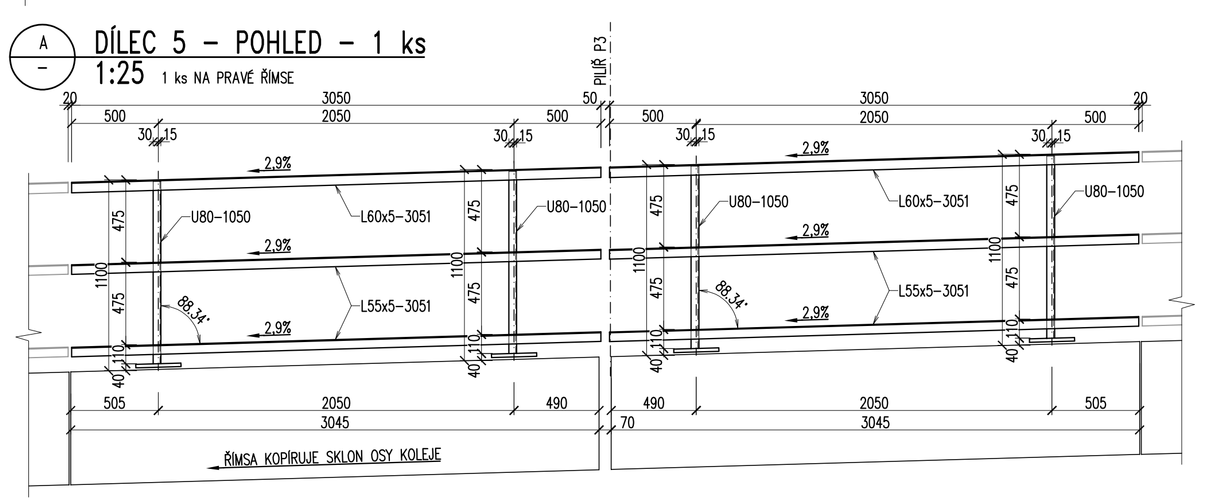
B – DÍLEC 3 – POHLED – 2 ks
1:25 2 ks NA LEVÉ ŘÍMSE



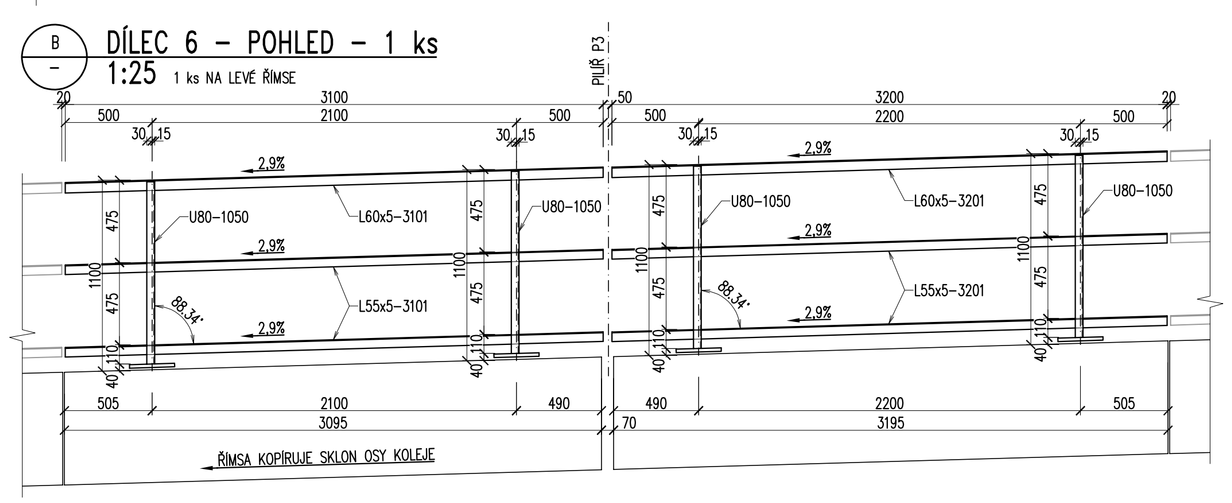
A – DÍLEC 4 – POHLED – 1 ks
1:25 1 ks NA PRAVÉ ŘÍMSE



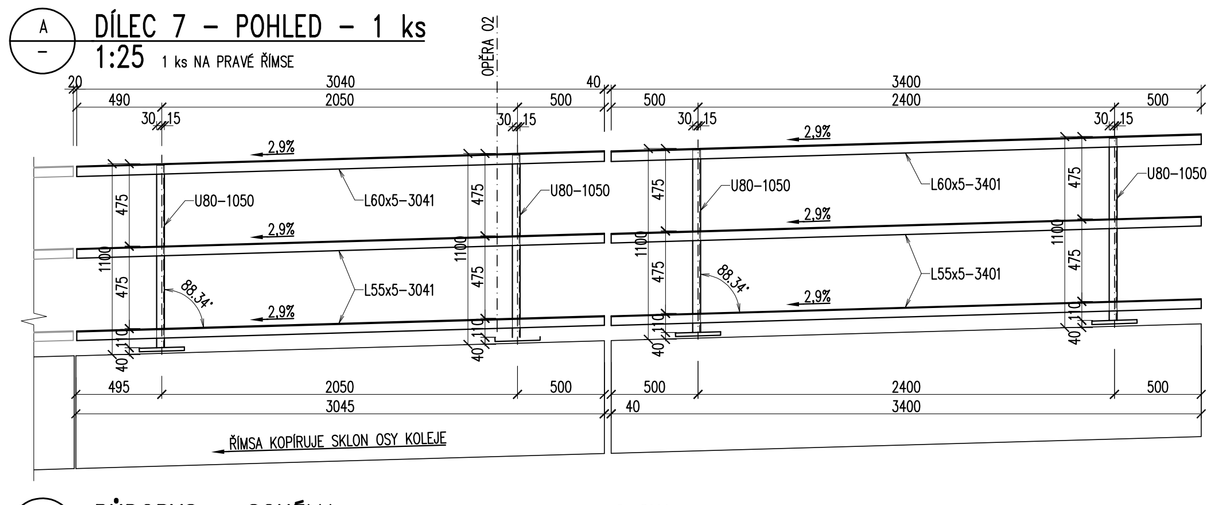
A – DÍLEC 5 – POHLED – 1 ks
1:25 1 ks NA PRAVÉ ŘÍMSE



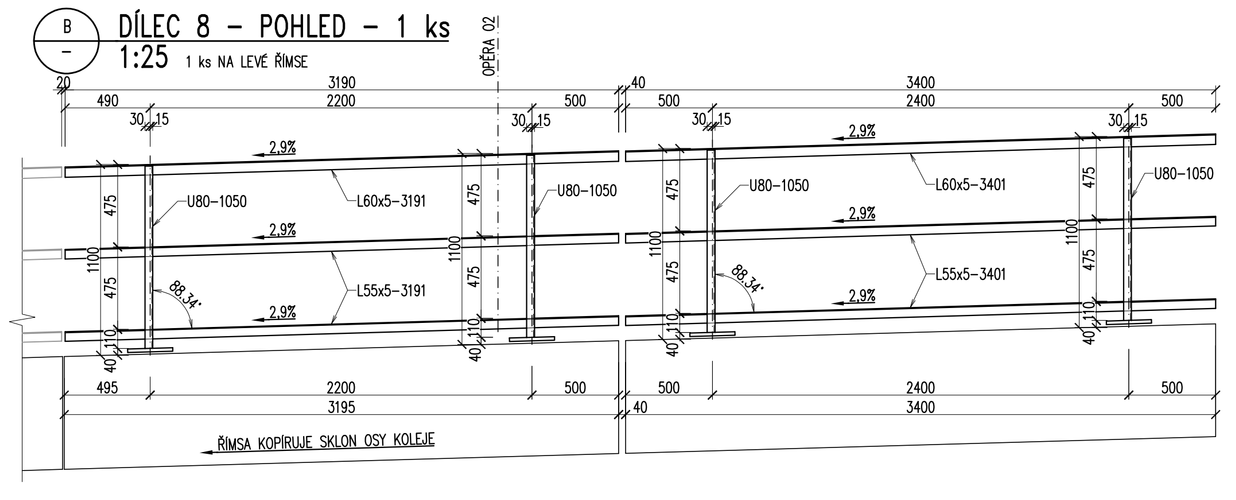
B – DÍLEC 6 – POHLED – 1 ks
1:25 1 ks NA LEVÉ ŘÍMSE



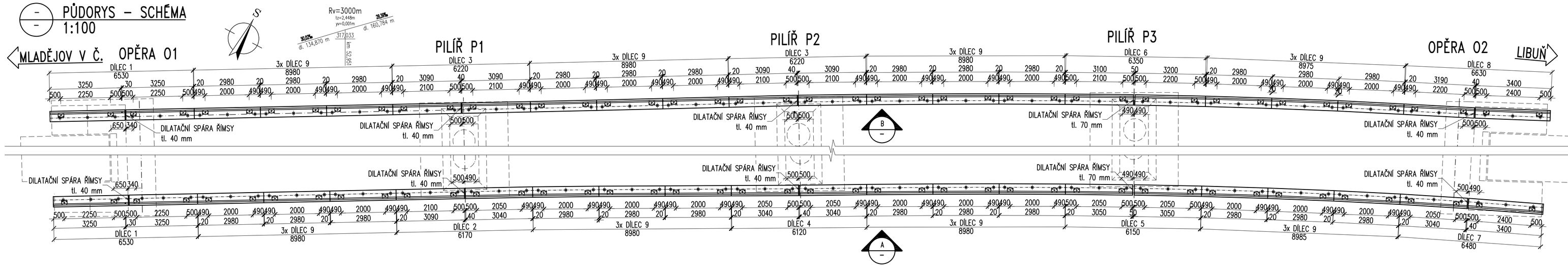
A – DÍLEC 7 – POHLED – 1 ks
1:25 1 ks NA PRAVÉ ŘÍMSE



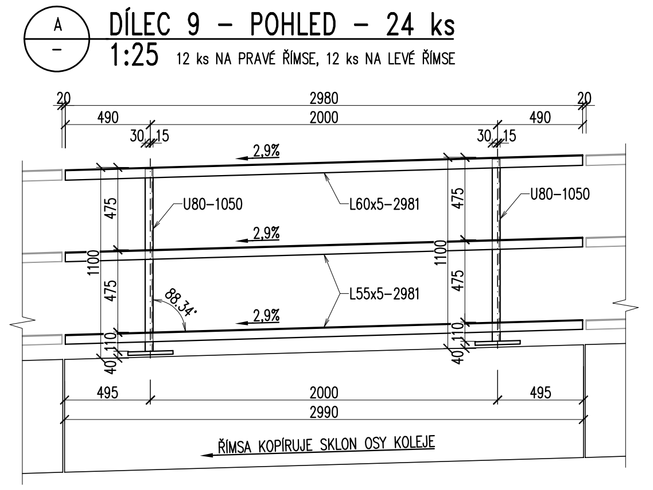
B – DÍLEC 8 – POHLED – 1 ks
1:25 1 ks NA LEVÉ ŘÍMSE



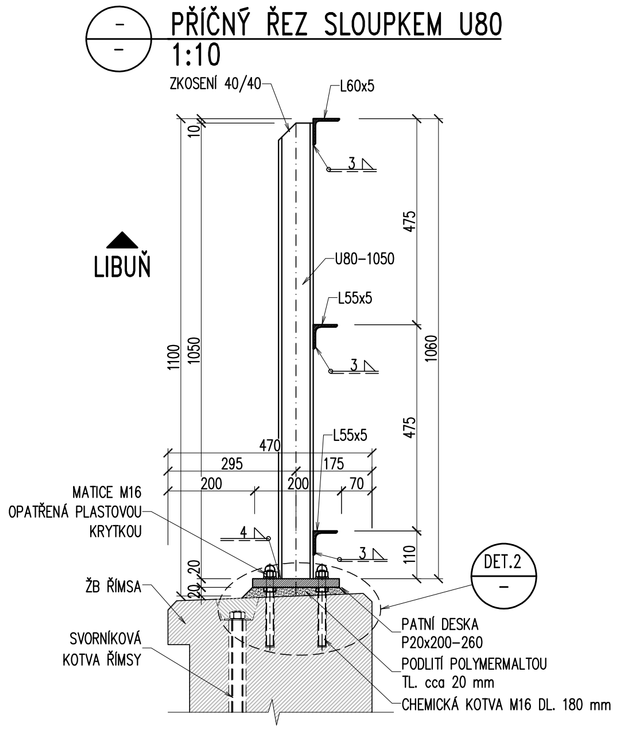
PŮDORYS – SCHÉMA
1:100



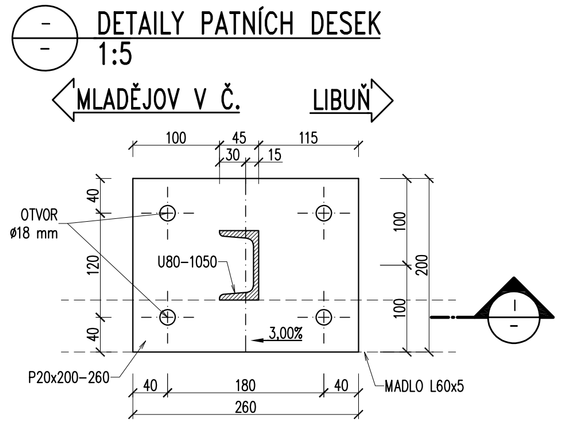
A – DÍLEC 9 – POHLED – 24 ks
1:25 12 ks NA PRAVÉ ŘÍMSE, 12 ks NA LEVÉ ŘÍMSE



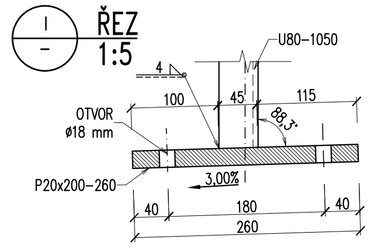
– PŘÍČNÝ ŘEZ SLOUPKEM U80
1:10



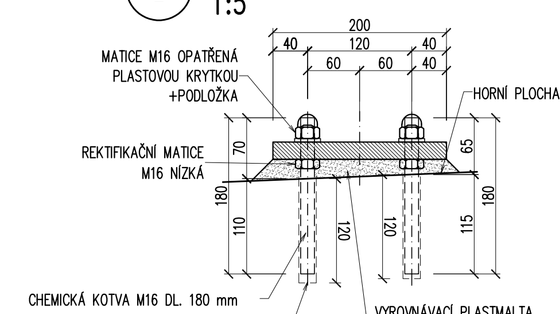
– DETAILY PATNÍCH DESEK
1:5



I – ŘEZ
1:5



DET.2 – DETAIL CHEM. KOTEV
1:5



OK - VÝKAZ KONSTRUKČNÍ OCELI - ZÁBRADLÍ

PROFIL	DL. (PL.)	KS	CELK. DL.(PL.)	HMOTNOST [kg]		NÁTĚR. PLOCHA		POZNÁMKA	
					CELKEM	m^2/bm	CELKEM m^2		
mm	m (m^2)		m (m^2)	m (m^2), ks					
ZÁBRADLÍ									
U 80 - 1 050	1,050	88	92,400	8,640	798,3	0,3	29,0	S235 JR	Sloupky
L 60 x 5 - 3 251	3,251	4	13,004	4,570	59,4	0,2	3,0	S235 JR	Horní madlo
L 60 x 5 - 2 981	2,981	24	71,544	4,570	327,0	0,2	16,7	S235 JR	Horní madlo
L 60 x 5 - 3 091	3,091	5	15,455	4,570	70,6	0,2	3,6	S235 JR	Horní madlo
L 60 x 5 - 3 041	3,041	4	12,164	4,570	55,6	0,2	2,8	S235 JR	Horní madlo
L 60 x 5 - 3 051	3,051	2	6,102	4,570	27,9	0,2	1,4	S235 JR	Horní madlo
L 60 x 5 - 3 401	3,401	2	6,802	4,570	31,1	0,2	1,6	S235 JR	Horní madlo
L 60 x 5 - 3 191	3,191	1	3,191	4,570	14,6	0,2	0,7	S235 JR	Horní madlo
L 60 x 5 - 3 201	3,201	1	3,201	4,570	14,6	0,2	0,7	S235 JR	Horní madlo
L 60 x 5 - 3 101	3,101	1	3,101	4,570	14,2	0,2	0,7	S235 JR	Horní madlo
L 55 x 5 - 3 251	3,251	8	26,008	4,180	108,7	0,2	5,5	S235 JR	Střední a dolní madlo
L 55 x 5 - 2 981	2,981	48	143,088	4,180	598,1	0,2	30,3	S235 JR	Střední a dolní madlo
L 55 x 5 - 3 091	3,091	10	30,910	4,180	129,2	0,2	6,6	S235 JR	Střední a dolní madlo
L 55 x 5 - 3 041	3,041	8	24,328	4,180	101,7	0,2	5,2	S235 JR	Střední a dolní madlo
L 55 x 5 - 3 051	3,051	4	12,204	4,180	51,0	0,2	2,6	S235 JR	Střední a dolní madlo
L 55 x 5 - 3 401	3,401	4	13,604	4,180	56,9	0,2	2,9	S235 JR	Střední a dolní madlo
L 55 x 5 - 3 191	3,191	2	6,382	4,180	26,7	0,2	1,4	S235 JR	Střední a dolní madlo
L 55 x 5 - 3 201	3,201	2	6,402	4,180	26,8	0,2	1,4	S235 JR	Střední a dolní madlo
L 55 x 5 - 3 101	3,101	2	6,202	4,180	25,9	0,2	1,3	S235 JR	Střední a dolní madlo
P 20 x 200 - 260	(0,052)	88	(4,576)	(157,000)	718,4	–	10,8	S235 JR	Patní desky

SPOJOVACÍ MATERIÁL				
PRVEK	ks	Materiál	Norma	
MATICE M16 OPATŘENÁ PLASTOVOU KRYTKOU (8.8)	352	A4-70	ČSN EN ISO 4034	
PODLOŽKY PRO M16 (8.8)	352	A4-70	ČSN EN ISO 7089	
CHEM. KOTVA M16x180+MAT.+PODL.	352	A4-70		Kotvy do betonu
REKTIFIKAČNÍ MATICE M16 NÍZKÁ (8.8)	352	A4-70	ČSN EN ISO 7089	

CELKEM		
S235 JR	**3 257 kg**	**128 m^2**
SVARY (3%)	**98 kg**	
HMOTNOST CELKEM	**3 354 kg**	
NÁTĚROVÁ PLOCHA CELKEM	**128 m^2**	

(HODNOTY "CELKEM" JSOU VYČÍSLENY BEZ SPOJOVACÍHO MATERIÁLU)

POZNÁMKY:
1. OK JE ZAŘAZENA DO TŘÍDY PROVÁDĚNÍ EXC2 DLE ČSN EN 1090–2. POŽADAVKY NA MATERIÁL VIZ TZ.
2. PROTIKOROZNÍ OCHRANA – VIZ TZ.
3. CHEMICKÉ KOTVY BUDOU DODÁNY V NEREZOVÉM PROVEDENÍ A4–70.
4. VŠECHNY MATICE CHEMICKÝCH KOTEV BUDOU OPATŘENY PLASTOVÝMI KRYTKAMI.
5. KOUTOVÉ SVARY BUDOU OVÁŘENY PO CELÉM OBVODU PRVKU.
6. VŠECHNY HRANY BUDOU ZAOBLENY NA POLOMĚR R=2 mm.
7. **CELKOVÝ POČET ZÁBRADELNÍCH POLÍ – 44 ks. (POLE NENÍ DÍLEC!!)**

KONSTRUKČNÍ OCEL S235 JR
KOTVY DO BETONU A4–70

TÚ 1431 MLADÁ BOLESLAV HL.N. (MIMO) – STARÁ PAKA (MIMO)(BEZ ŽST. LIBUŇ)
DÚ 20 MLADĚJOV V ČECHÁCH – LIBUŇ

VÝŠKOVÝ SYSTÉM Bpv | SOUŘADNICOVÝ SYSTÉM S–JTSK

	Vedoucí projektu	Zodpovědný projektant	Investor	SPRÁVA ŽELEZNIC, OŘ HK
TOP CON SERVIS s.r.o.	ING. M. MIKŠOVSKÝ	ING. M. MIKŠOVSKÝ	Místo stavby	LIBUŇ
	Vypracoval		Formát	10A4
	ING. R. SKLENÁŘ	Kontroloval ING. L. MAREK	Datum	02/2020
			Účel	DPS
			Měřítko	1:100, 1:25, 1:10, 1:5
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	80–19

OPRAVA MOSTU V KM 52,960
TRATI DOLNÍ BOUSOV – LIBUŇ
SO 01 – MOST V KM 52,960

Číslo kopie | Číslo přílohy: 08

ZÁBRADLÍ