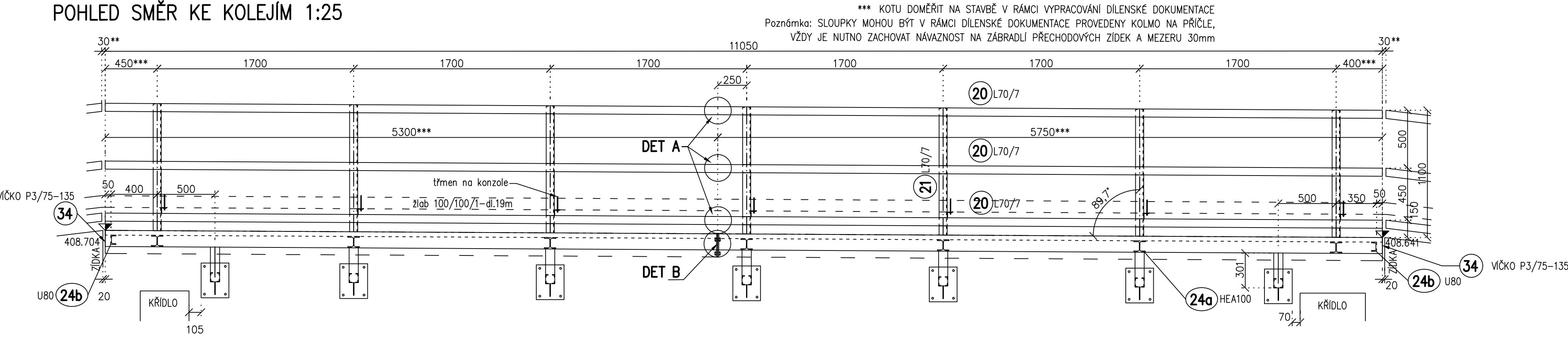
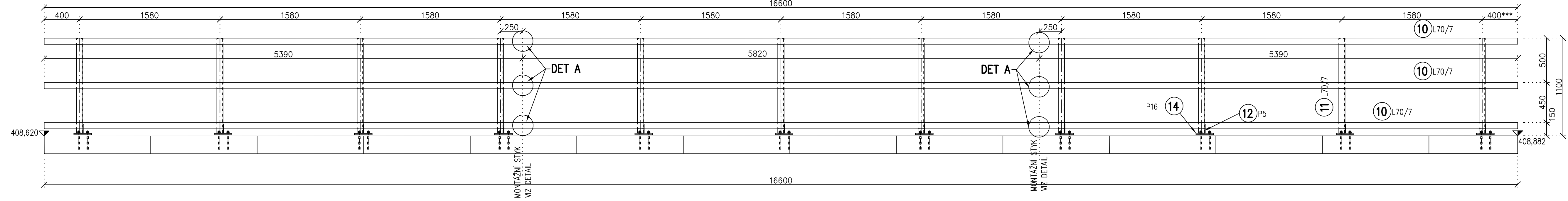


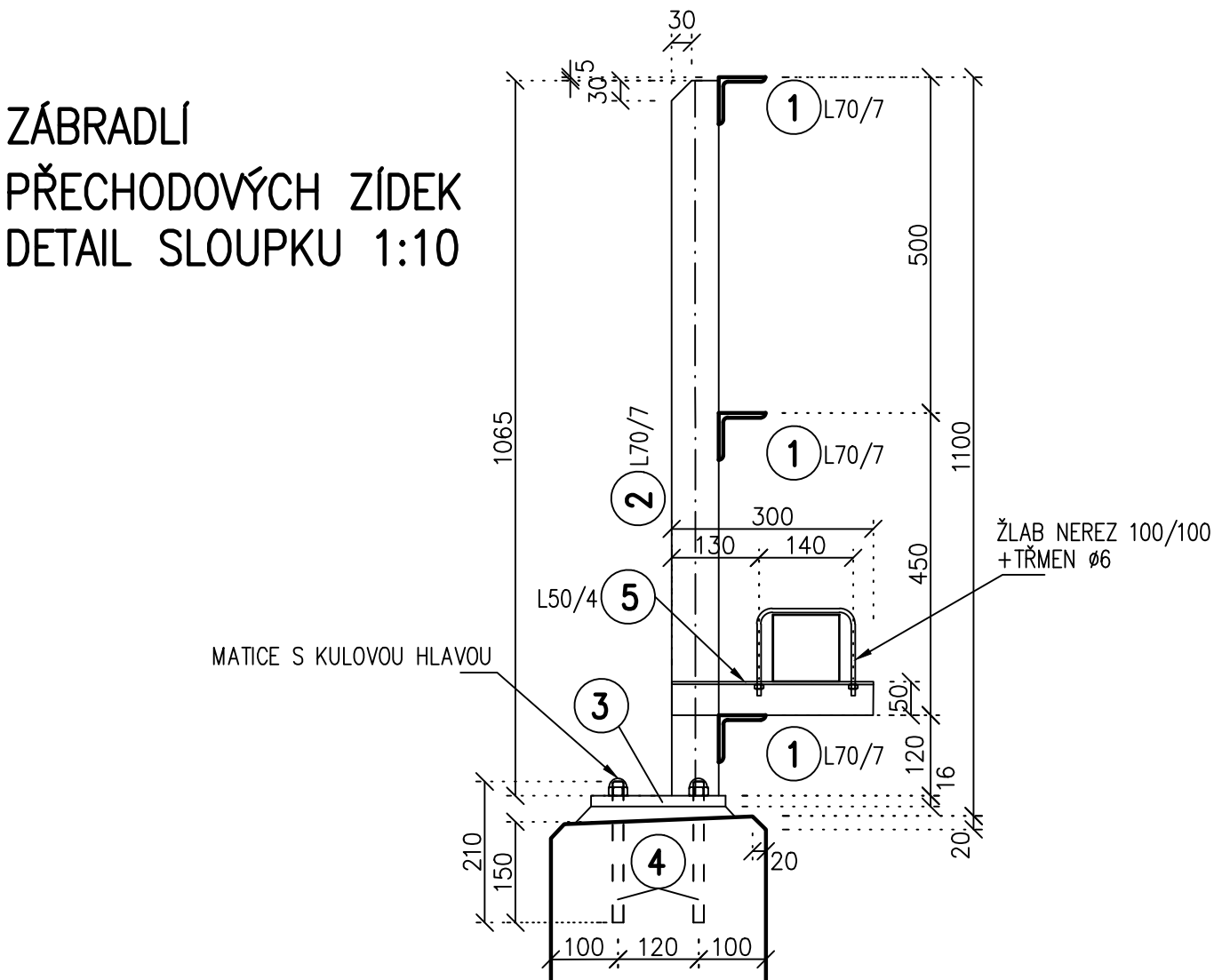
ZÁBRADLÍ LEVÁ ŘÍMSA
POHLED SMĚR KE KOLEJÍM 1:25



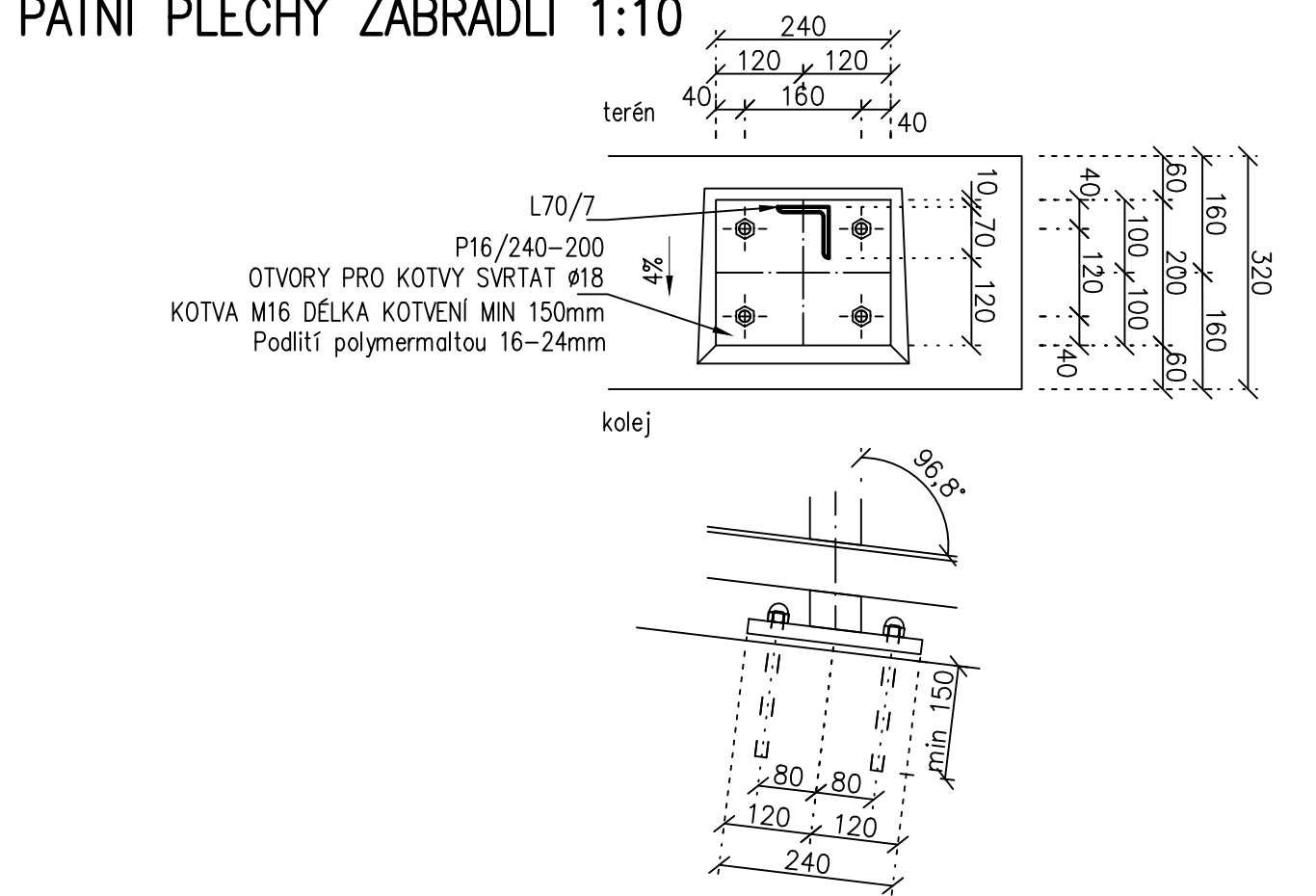
ZÁBRADLÍ PRAVÁ ŘÍMSA
POHLED SMĚR KE KOLEJÍM 1:25



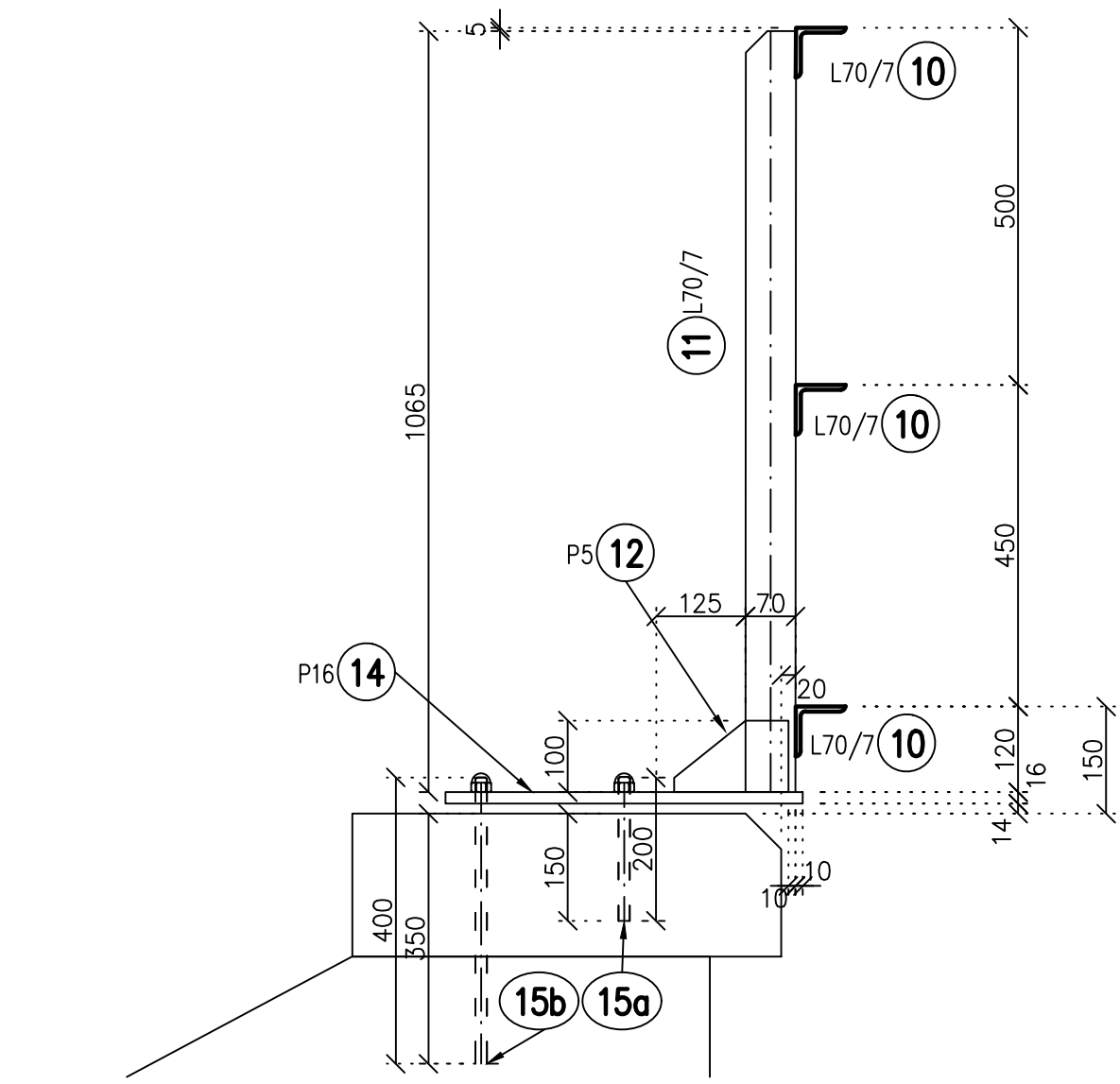
ZÁBRADLÍ
PŘECHODOVÝCH ZÍDEK
DETAIL SLOUPKU 1:10



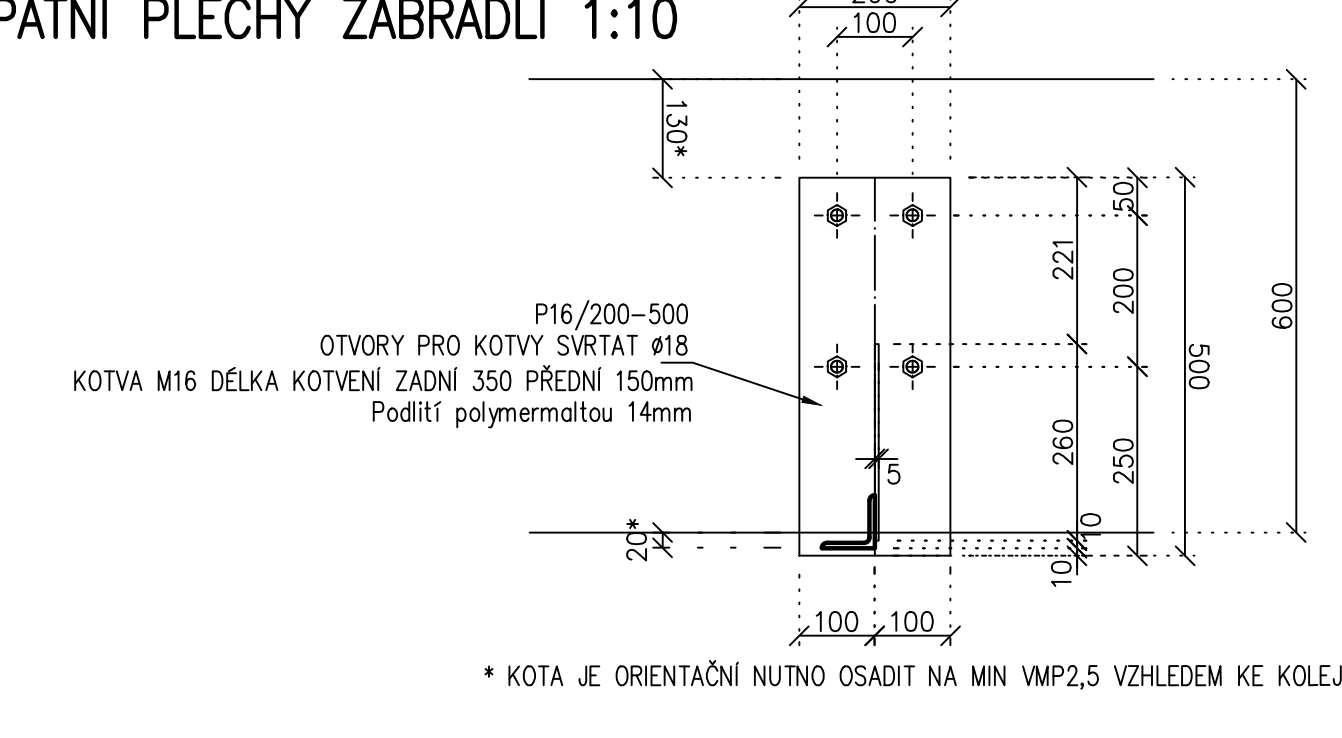
ZÁBRADLÍ PŘECHODOVÝCH ZÍDEK
PATNÍ PLECHY ZÁBRADLÍ 1:10



ZÁBRADLÍ PRAVÁ ŘÍMSA
DETAIL SLOUPKU 1:10

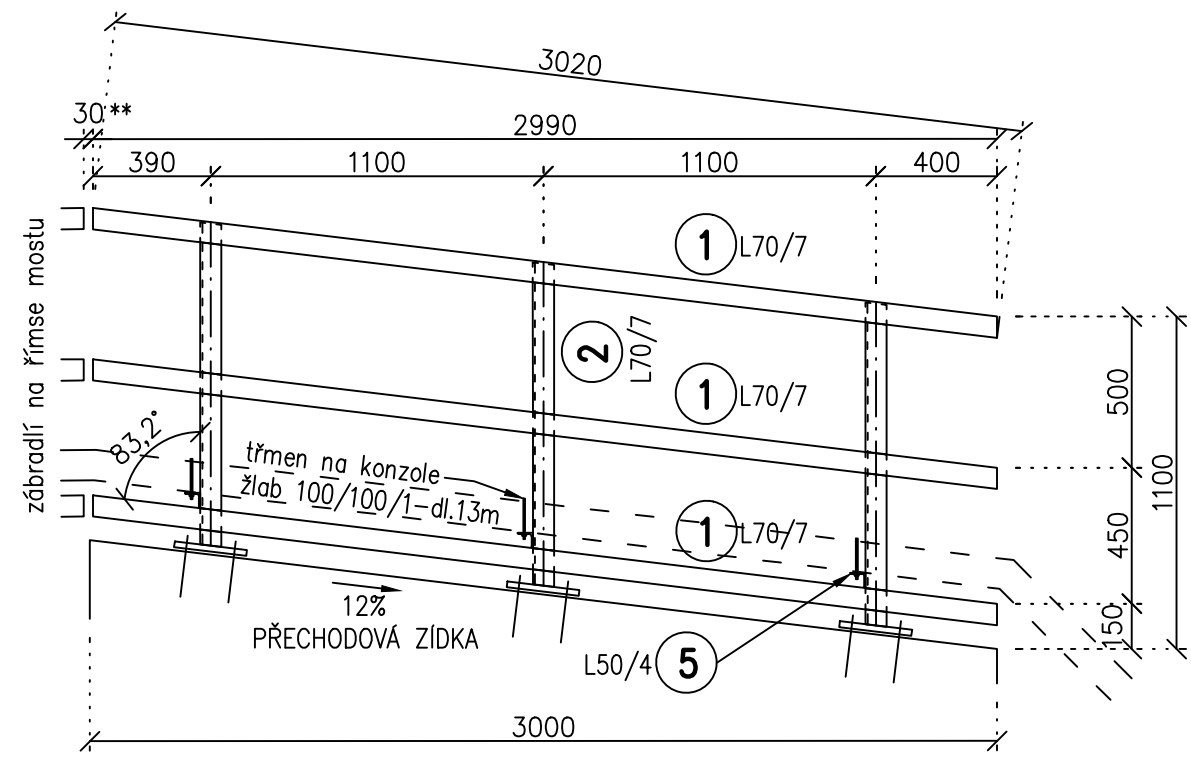


ZÁBRADLÍ PRAVÁ ŘÍMSA
PATNÍ PLECHY ZÁBRADLÍ 1:10



ZÁBRADLÍ PŘECHODOVÝCH ZÍDEK
POHLED SMĚR KE KOLEJÍM 1:25

**–MEZERU NUTNO DODRŽET. ZÁBRADLÍ OSADIT AŽ PO ZÁBRADLÍ VNITŘNÍHO POLE NA MOSTĚ. V RAMCI DÉLKY ZIDKY LZE SE ZÁBRADLÍM MOŽNĚ MANIPULOVAT ±50mm



VÝKAZ OCELI

POLOŽKA	POČET ks.	PRŮŘEZ	DÉLKA(m)	HMOTNOST (kg)	NÁTĚROVÁ PLOCHA (m2)	MATERIÁL	POZNÁMKA
1	6	L70/7	3,02	7,380	133,7	S235 JR	přítěle
2	6	L70/7	1,07	7,380	47,4	S235 JR	sloupky
3	6	P16/200	0,24	25,20	36,3	S235 JR	patní plechy
4	24	M16	0,21	1,578	8,0	1,4401	zavít. tyče kotev
5	13	L50/4	0,3	3,100	12,1	S235 JR	konzoly
10	3	L70/7	16,6	7,380	367,5	S235 JR	přítěle
11	11	L70/7	1,07	7,380	86,9	S235 JR	sloupky
12	11	P5/100	0,16	3,900	6,9	S235 JR	výztuha
14	11	P16/200	0,5	25,20	138,6	S235 JR	patní plechy
15a	22	M16	0,2	1,578	6,9	1,4401	zavít. tyče kotev
15b	22	M16	0,4	1,578	13,9	1,4401	zavít. tyče kotev
20	3	L70/7	11,05	7,380	244,6	S235 JR	přítěle
21	7	L70/7	1,1	7,380	56,8	S235 JR	sloupky
22	1	tr80/140/4	11,05	13,200	145,9	S235 JR	nosník
23	7	tr80/80/6	0,95	14,200	94,4	S235 JR	konzola
24a	7	HEA100	0,48	16,700	56,1	S235 JR	konzola uvnitř
24b	2	U80	0,48	8,650	8,3	S235 JR	konzola kraj
25	7	P16/240	0,3	30,10	63,2	S235 JR	patní plechy
26	7	P5/100	0,1	4,00	2,8	S235 JR	výztuha
27	28	M16	0,3	1,578	13,3	1,4401	zavít. tyče kotev
28	1	rošt	5,4	50,000	270,0	S235 JR	pararošt
30	9	P10/45	0,28	3,50	8,8	S235 JR	spojovací plech
31	9	P10/45	0,34	3,50	10,7	S235 JR	spojovací plech
32	2	P10/200	0,205	15,70	6,4	S235 JR	spojovací plech
33	1	P1	19	3,140	59,7	1,4401	kabelový žlab
34	2	P3/80	0,14	1,85	0,5	S235 JR	víčko jeřlu
CELKEM				1899,7	KG		
REZERVA NA SVARY A SPOJOVACÍ MATERIÁL				5,0	%		
CELKEM				1994,7	KG		

DO HMOTNOSTI NEJSOU ZAPOČÍTÁNY CHEMICKÉ KOTVY !!!!

NEOZNAČENÉ SVARY PROVÉST JAKO KOUTOVÉ a3

V UZAVŘENÝCH PROFILECH PONECHAT OTVORY Z DŮVODU ZINKOVÁNÍ

TRÍDA PROVEDENÍ DLE ČSN EN 1090-2+A1 EXC2

DOKUMENT KONTROLY DLE ČSN 10204 – 2.2

Skladba PKO:

povrch mořen v kyselině na Be (dle ČSN ISO 8501-1)

zinkování ponorem + ochranným nátěrovým systémem ONS 91 dle ČD S5/4

povrch se zinkem před nátěrem otryska dle ČD S5/4

Jednotlivé vrstvy nátěrů musí mít odlišný barevný odstín.

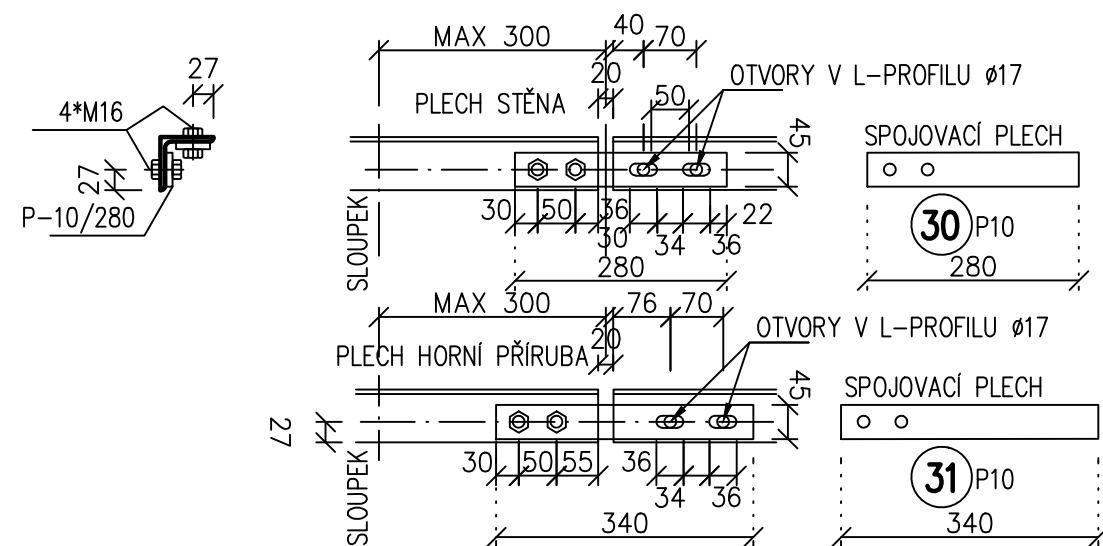
Životnost nátěrů vysoká >> 15-letá

stupeň korozní agresivity atmosféry C4

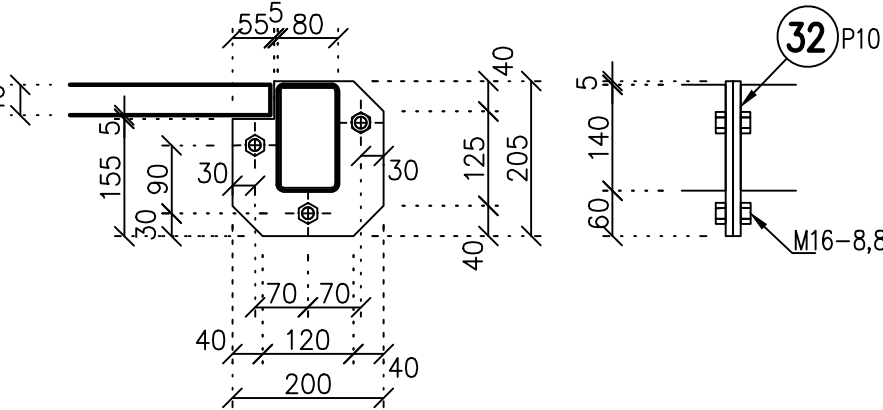
Barva vrchního odstínu šedá DB701

Výkres slouží jako podklad pro dílenskou dokumentaci

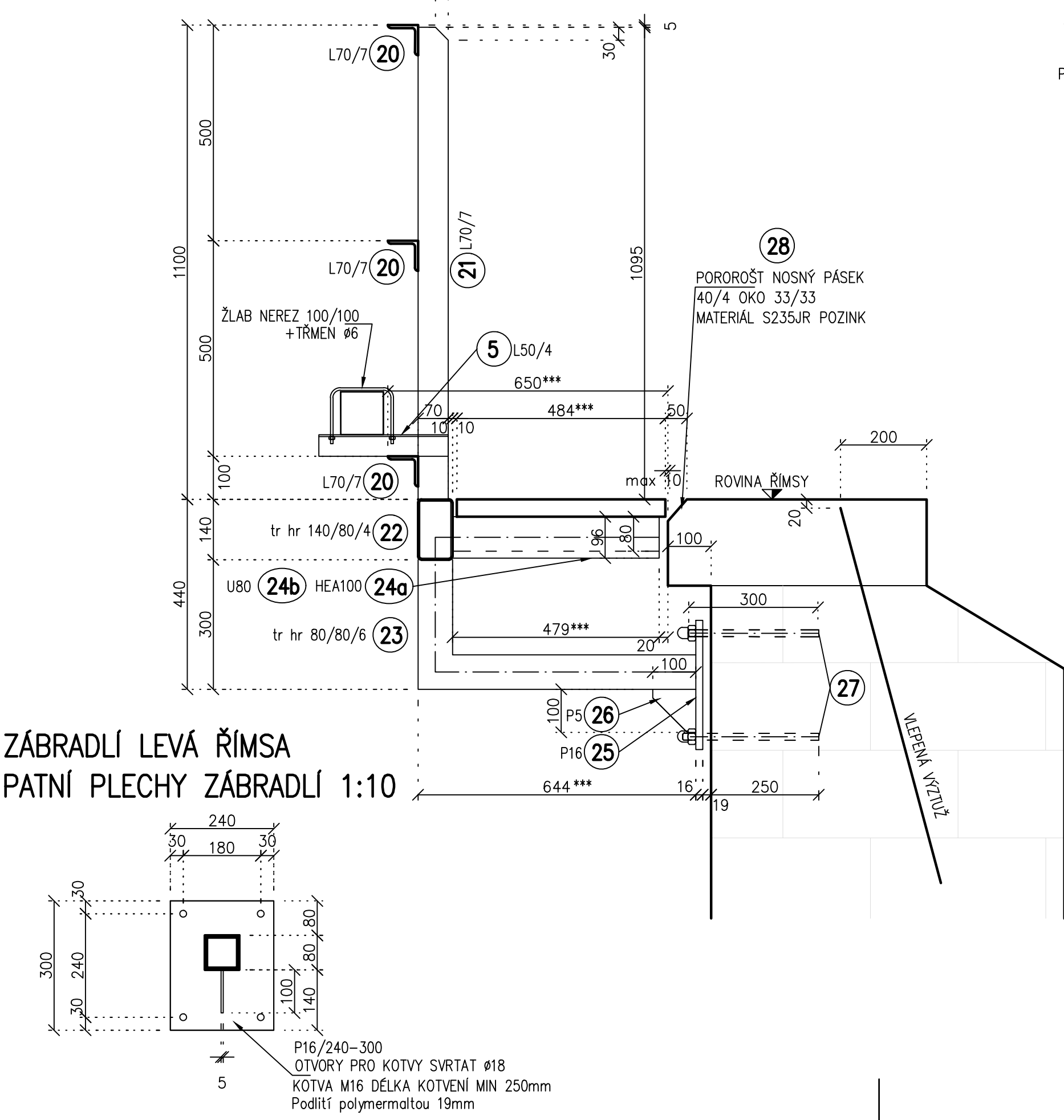
MONTÁŽNÍ SPOJ MADLA A 1:10
MOŽNÉ DĚLENÍ DILATAČNÍCH CELKŮ DLE POTŘEBY ZHOTOVITELE



MONTÁŽNÍ SPOJ B 1:10



ZÁBRADLÍ LEVÁ ŘÍMSA
DETAIL SLOUPKU 1:10



ZÁBRADLÍ LEVÁ ŘÍMSA
PATNÍ PLECHY ZÁBRADLÍ 1:10

