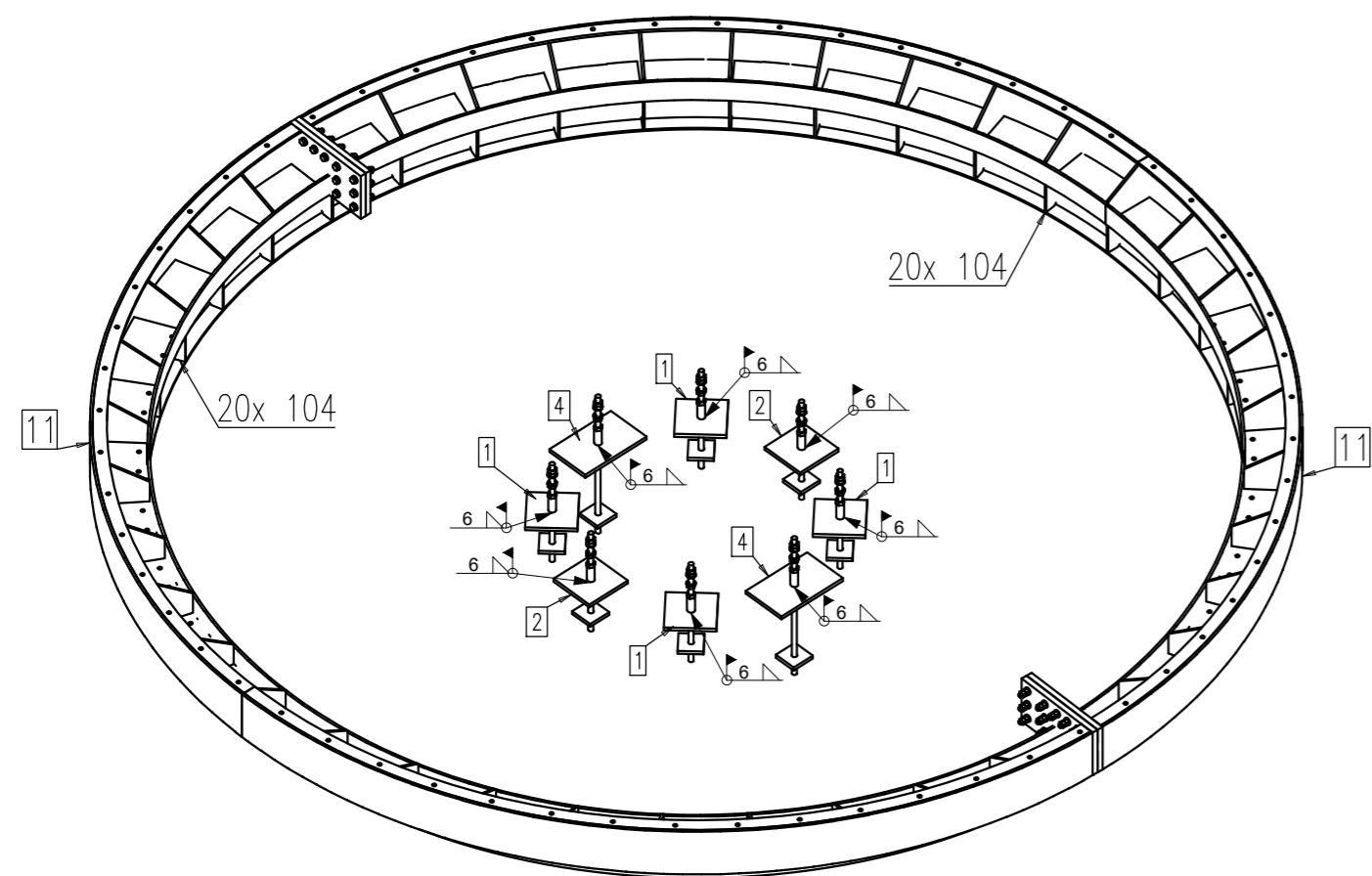


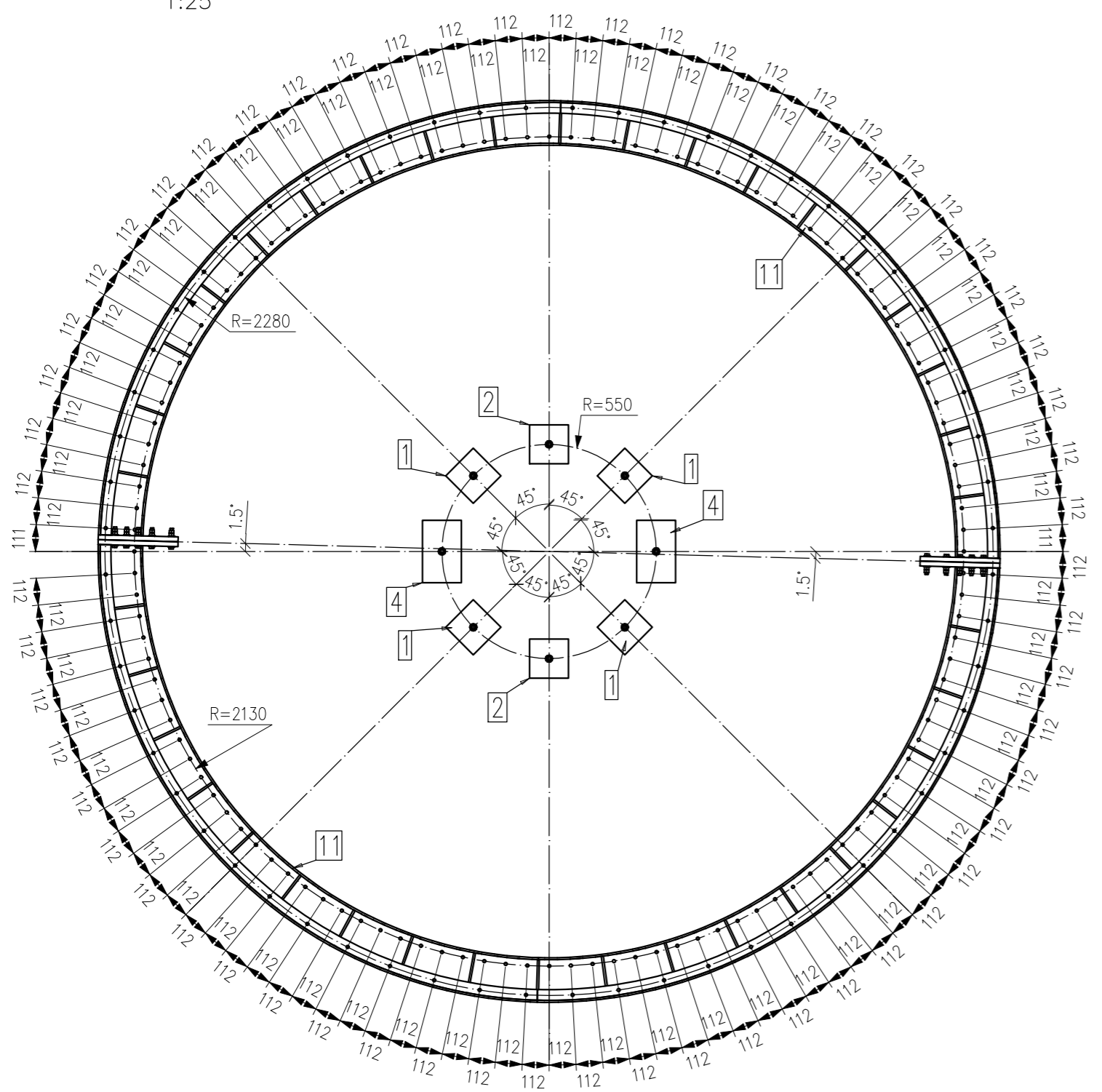
# SCHÉMA KONSTRUKCE

M1:25



# PŮDORYS

1:25



Pozice (čís. dílce)	Počet kusů (pro 1 dílce)	Název	Délka (mm)	Šířka (mm)	Počet kusů (celkem)	Materiál	Hmotnost 1 kusu (kg/kus)	Hmotnost celkem v dílci (kg)
<b>1</b>	<b>4</b>	<b>P15x200-200</b>						
100	1	KR30	74	0	4	S235J2G3	0.4	0.4
101	1	Závrtová tyč M20	500	0	4	8.8	1.2	1.2
106	1	P15x100-100	100	100	4	S235JR	1.2	1.2
107	1	P15x200-200	200	200	4	S235JR	4.7	4.7
118	5	Maticce M20	35	30	20	8.8	0.0	0.0
119	2	Podložka M20	36	36	8	8.8	0.0	0.0
<b>HMOTNOST 1 DÍLCE [kg]:</b>								<b>7.5</b>
<b>HMOTNOST VŠECH DÍLCŮ [kg]:</b>								<b>30.1</b>
<b>2</b>	<b>2</b>	<b>P15x200-200</b>						
100	1	KR30	74	0	2	S235J2G3	0.4	0.4
101	1	Závrtová tyč M20	500	0	2	8.8	1.2	1.2
106	1	P15x100-100	100	100	2	S235JR	1.2	1.2
107	1	P15x200-200	200	200	2	S235JR	4.7	4.7
118	5	Maticce M20	35	30	10	8.8	0.0	0.0
119	2	Podložka M20	36	36	4	8.8	0.0	0.0
<b>HMOTNOST 1 DÍLCE [kg]:</b>								<b>7.5</b>
<b>HMOTNOST VŠECH DÍLCŮ [kg]:</b>								<b>15.1</b>
<b>4</b>	<b>2</b>	<b>P15x200-320</b>						
100	1	KR30	74	0	2	S235J2G3	0.4	0.4
103	1	Závrtová tyč M20	700	0	2	8.8	1.7	1.7
106	1	P15x100-100	100	100	2	S235JR	1.2	1.2
116	1	P15x200-320	320	200	2	S235JR	7.5	7.5
118	5	Maticce M20	35	30	10	8.8	0.0	0.0
119	2	Podložka M20	36	36	4	8.8	0.0	0.0
<b>HMOTNOST 1 DÍLCE [kg]:</b>								<b>10.9</b>
<b>HMOTNOST VŠECH DÍLCŮ [kg]:</b>								<b>21.7</b>

PROVÁDĚNÍ OK DLE ČSN EN 1090-2	ČSN EN 1090-2	MATERIÁL
ŘÍZENÍ TVARU A ROZMĚRU DLE ČSN EN 1090-2	ČSN EN 1090-2	S235JR
PŘÍPRAVA SVAR. PLOCH ČSN EN ISO 9692-1	ČSN EN ISO 9692-1	ŠROUBY
ZKOUŠENÍ A KONTROLA SVARU ČSN EN ISO 5817	ČSN EN ISO 5817	8.8
DOKUMENTY MATERIÁLU MINIMÁLNĚ 2.2 ČSN EN 10 204	MINIMÁLNĚ 2.2 ČSN EN 10 204	NATĚRY
TŘÍDA PROVEDENÍ SVARU STUPEŇ JAKOSTI C ČSN EN ISO 5817	STUPEŇ JAKOSTI C ČSN EN ISO 5817	C3 - 200μ ČSN EN ISO 12944-5
SKUPINA OCELOVÉ KONSTRUKCE		
<b>EXC 2</b>		

## POZNÁMKA

- NEOZNAČENÉ SVARY - KOUTOVÉ  $a=4$  mm, TUPÉ PROVĚST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU
- VŠECHNY ČELNÍ DESKY PŘIVAŘOVAT DLE ZÁSAD TAK, ABY BYLO ZAMEZENO LAMELÁRNÍMU POŠKOZENÍ PŘIPOJOVANÝCH PLECHŮ VIZ ČSN EN 1993-1-10 A EN 1011-2
- SPECIÁLNÍ TŘÍDA JAKOSTI MATERIÁLU ČELNÍCH DESEK DLE EN 10164 NENÍ POŽÁDOVÁNA ( $Z_{ed}<10$ )
- TENTO VÝKRES JE PLATNÝ POUZE S VÝPÍSEM PRVKŮ A VÝKRESY JEDNOTLIVÝCH POLOŽEK
- VŠECHNY JEDNOTLIVÉ POLOŽKY VZÁJEMNĚ SVAŘIT DO JEDNOHO DÍLCE
- POKUD NENÍ UVEDENO, PŘIVAŘIT PRVKY NA PLNŮU ÚNOSNOST PŘIPOJOVANÉHO PROFILU
- PŘED OSAZENÍM KONSTRUKCE MUSÍ BÝT SPRÁVNÁ POLOHA KOTEVNÍCH BODŮ OVĚŘENA PŘEMĚŘENÍM, PŘÍPADNĚ ODSOULHASENA DODAVATELEM TECHNOLOGIE
- PRO USNADNĚNÍ MONTÁŽE KOTVENÍ RADARU BUDE POUŽITA ŠABLONA - 2x POLOŽKA 112 SVAŘENÁ DO KRUŽNICE
- PRO USNADNĚNÍ MONTÁŽE KOTVENÍ RADOMU BUDE POUŽITA ŠABLONA - 3x POLOŽKA 111 SVAŘENÁ DO KRUŽNICE

Vedoucí projektant Ing. Aleš PRAŽÁK	Odp. projektant Ing. Ivan TUNEGA	Výpracoval Ing. Jan BUDIL	Kreslil Ing. Jan BUDIL	
Investor OMNIPOL a.s., Nekázanka 880/11, Praha 1, 112 21	Objednavatel TASET s.r.o.	Místo stavby Skalka	Formát 8x A4	
Akce: <b>METEORADAR SKALKA                  VÝMĚNA TECHNICKÝCH ZAŘÍZENÍ</b>				Paré: Datum: 08/2015 Stupeň: VD Měřítko: 1:10 Č. zakázky: Z-15_023
Výkres: <b>MONTÁŽNÍ DISPOZICE</b>				Číslo výkresu: 001 Revize: -