

VÝKRES VÝSTUŽE VENCOVÁ V-101 a PREKLADU P-112

V-101
13,290bm

VENCOVÁ A DOSKOVÁ VÝSTUŽ V ROHOCH PREVIAZAŤ SLUČKAMI PODĽA PRAVIDIEL REMESLA!!!

VÝKRES VÝSTUŽE PREKLADOV

Materiál	S235 R, Jäkle EN 10 210
Výrobná skupina/norma	EXC2
Výrobné odchýlky/norma	STN EN 1090-2
Stupeň odhakovania povrchu	Sa2.5
Stupeň kvality zvarov	C STN EN ISO 5817
Náter, stupeň/norma	STN EN ISO 12944
Zvarové plochy	EN ISO 9602
min. výška zvaru	KÚTOVÉ ZVARY ZHOTOVIT OBOJSTRANNE 0,7x, PRI TUHLE < ako 30st. UROBIT TUPE V ZVARY.
Pri tuhých zvaroch:	PRI UHLE < ako 30st. UROBIT TUPE V ZVARY.
Návrh podľa	STN EN 1993-1-1; STN EN 1993-1-8

PREKLADY	L sviele	ks	
P-101	800	1	2xU-100/1300mm
P-102	800	1	2xU-100/1300mm
P-103	860	1	VID.SAM.VÝKRES
P-104	980	1	VID.SAM.VÝKRES
P-105	880	1	VID.SAM.VÝKRES
P-106	1800	2	VID.SAM.VÝKRES
P-107	1500	1	VID.SAM.VÝKRES
P-108	1470	1	VID.SAM.VÝKRES
P-109	1500	1	VID.SAM.VÝKRES
P-110	4050	2	VID.SAM.VÝKRES
P-111	2950	1	VID.SAM.VÝKRES
P-112	3880	1	VID.SAM.VÝKRES
P-113	3880	1	VID.SAM.VÝKRES
P-114	1800	1	VID.SAM.VÝKRES

VENCE	bm		DOSKY	ks	
V-101	13,290	VID.SAM.VÝKRES	D-101	1	VID.SAM.VÝKRES
V-102	2,06	VID.SAM.VÝKRES			

VÝKAZ VÝSTUŽE									
PRVK	PDL	Ø	DL ŽKA [m]	KS	DL ŽKA - bm			ks	Ø
					ØR8	ØR10	ØR12		
1	R18	2,02	6					12,12	
2	R18	1,60	6					9,60	
3	R18	5,02	4					20,08	
4	R18	4,49	4					17,96	
5	R12	1,30	4				5,20		
6	R12	1,42	4				5,68		
7	R12	1,38	4				5,52		
8	R12	2,25	10				22,50		
9	R12	2,86	3				8,58		
10	R12	2,00	18				36,00		
11	R12	2,00	8				16,00		
12	R8	0,92	105				96,60		
13	R18	5,40	6					32,40	
14	R18	4,55	6					27,30	
15	R8	0,65	62				40,30		
16	R18	4,44	8					35,52	
17	R18	7,18	4					28,70	
18	R12	1,48	132					194,70	
19	R12	4,00	4					16,00	
4A	R18	3,77	4					15,08	
4B	R18	3,68	4					14,72	
9A	R8	1,40	12				16,80		
17A	R18	2,93	4					11,72	
17B	R18	2,84	4					11,36	
17C	R18	7,18	2					14,35	
18A	R8	1,58	64				101,12		
19A	R12	0,71	78					55,38	
19B	R8	1,07	4				4,30		
19C	R8	1,42	5				7,09		
19D	R8	1,76	3				5,28		
19E	R10	2,14	4					8,56	
19G	R10	1,50	2					2,99	
19H	R10	0,59	2					1,18	
19J	R12	4,44	4					17,76	
CELKOM	n			271,49	12,73	383,32	250,91		
	kg/n			0,395	0,617	0,888	1,998		
	kg			107,24	7,85	340,39	501,32		
	kg						956,80		
HMDNOST	CELKOM	kg					956,80		

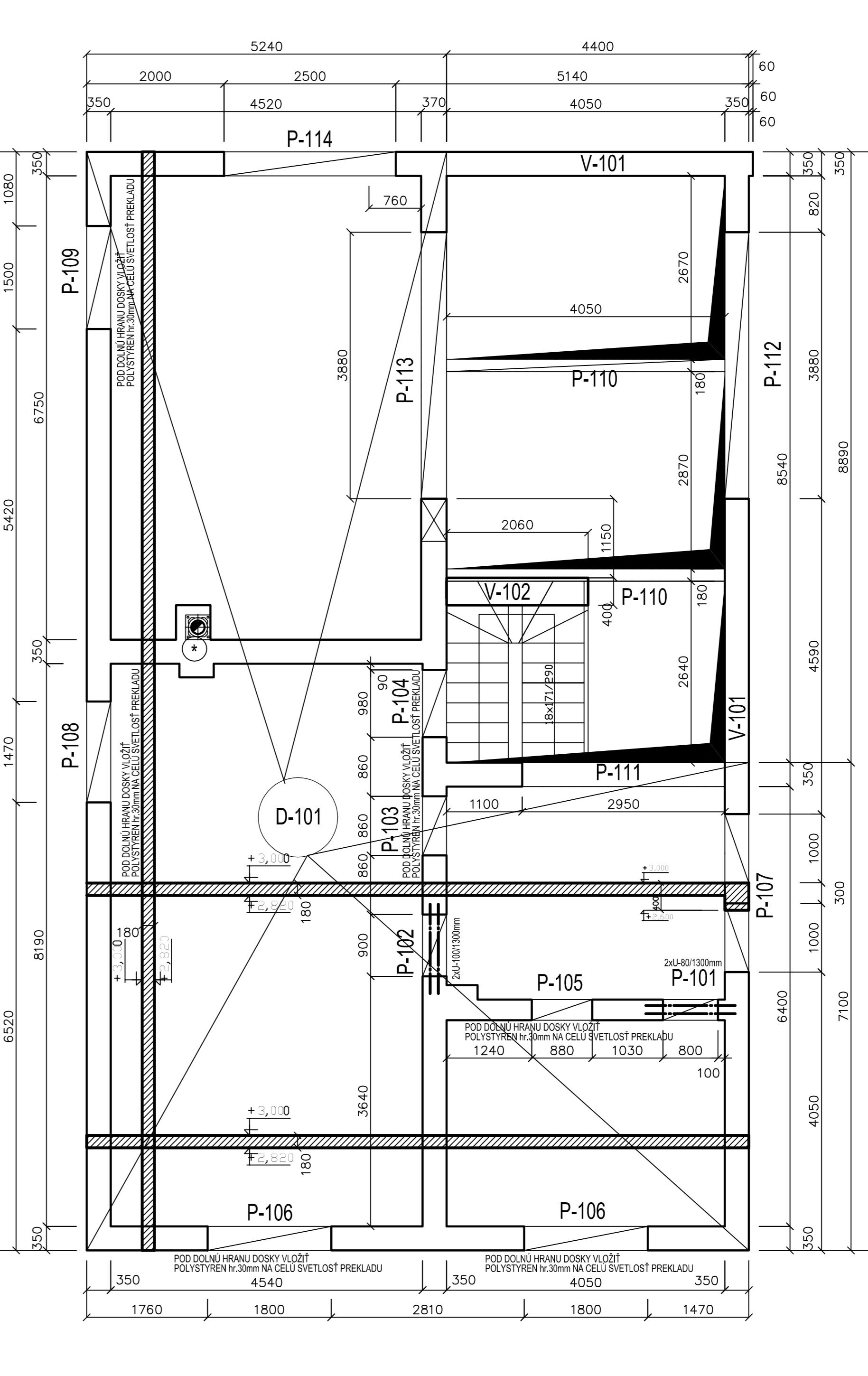
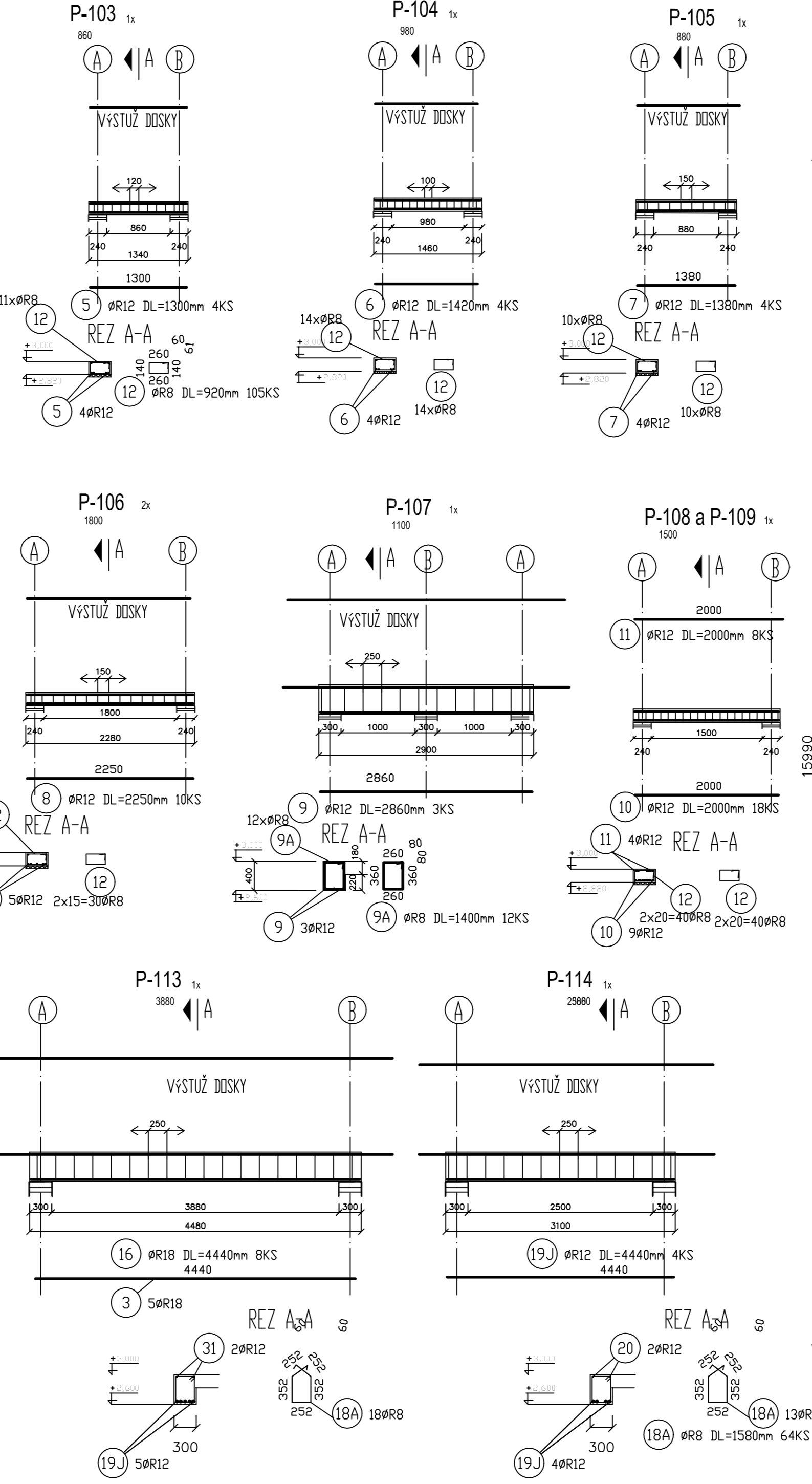
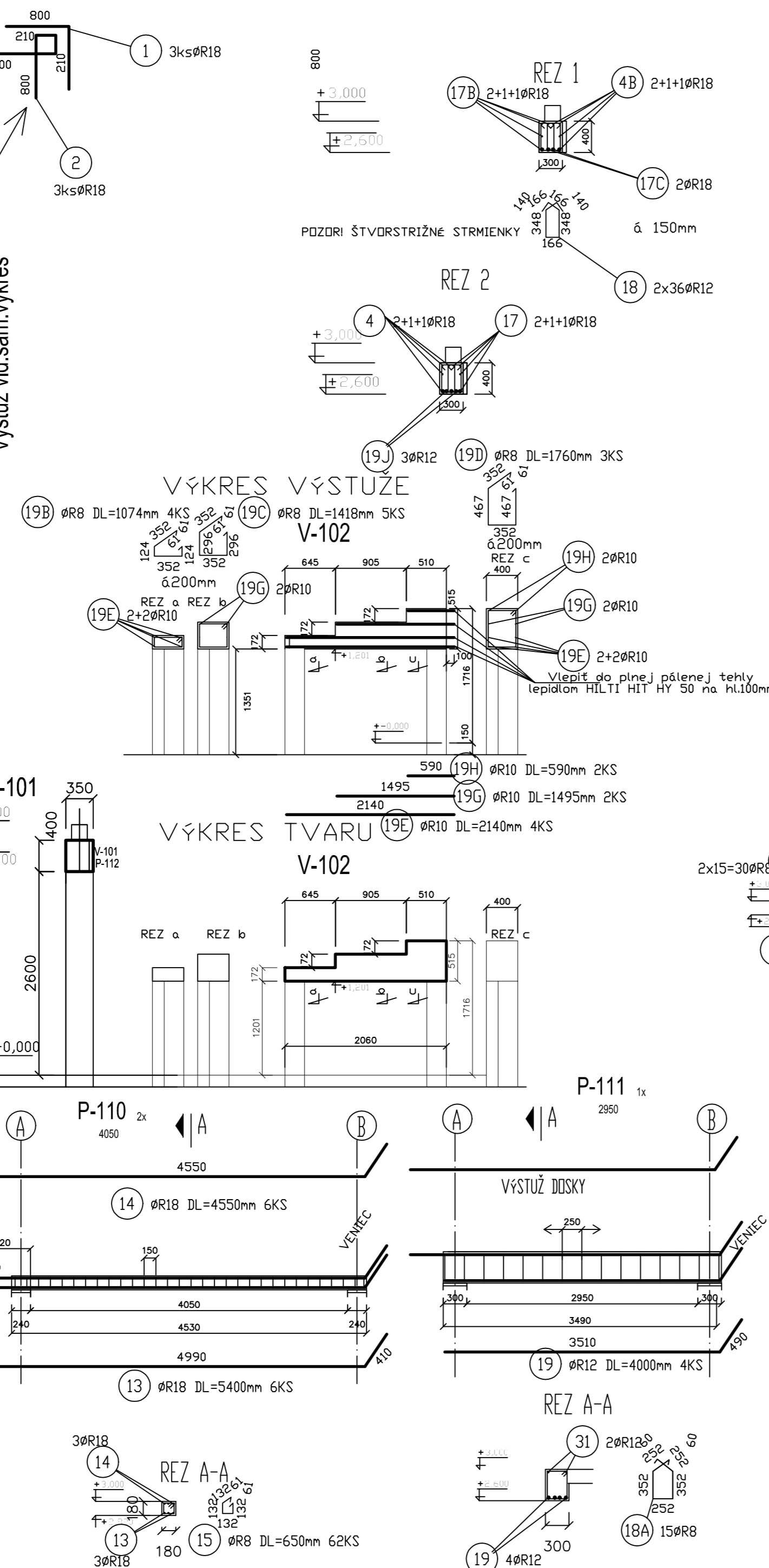
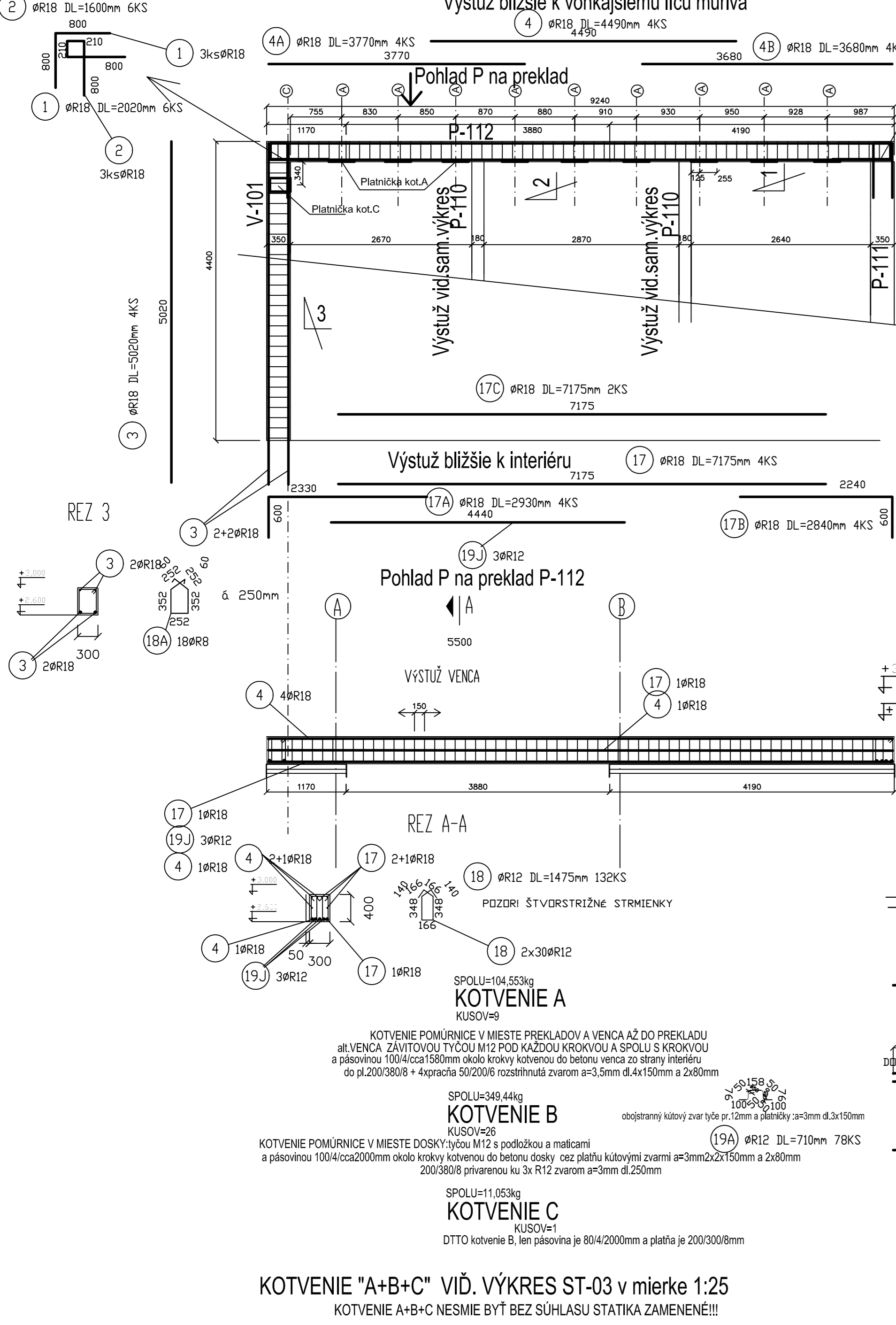
* V MIESTE KOMINA UROBIT V DOSKE OTVOR min. o 20mm ŠIRŠI AJ DLHŠI AKO JE KOMIN

ŽELEZOVÝ BETÓN C 20/25 TRIEDY XC1, CI 0,4 Dmax 16 pre monoíly
BETÓNARSKÁ VÝSTUŽ 10 505(R)
krytie výstuže 20mm

- PROJEKTANT NENIESE ŽADNÚ ZODPOVEDNOSŤ ZA ZMENY USKUTOČNENE V DOKUMENTAČII BEZ JEHO PRÍSOMENOSUHĽASU
- POČAS REALIZÁCIE JE POTREBNÁ KORDINÁCIA S OSTATNÝMI PROFESIAMI (ZDRAVOTECHNICA, ELEKTRO, PLYN A POD.)

Zákazka	919-15/2019	Novoz celku	
Stupeň	Ing. Hamzová	Rekonštrukcia rodinného domu	
Profesia	PD SP		
Hlavný projektant	Ing. Hamzová	Novoz výkresu	Výkres tvaru a výstuže prízemie
Vypracoval	Ing. Hamzová		
Zodpovedný projektant	Ing. Hamzová		
Datum	02/2020	Merítko	Ing. Miroslava HAMZOVÁ autORIZOVANÝ STAVEBNÝ INŽINIER Makovického 20, Martin 036 01 tel.: 0905 940 001, mail: mhamzova@goya.sk
Format	A2		
Cis. výkresu	ST-1		

VENCOVÁ A DOSKOVÁ VÝSTUŽ V ROHOCH PREVIAZAŤ SLUČKAMI PODĽA PRAVIDIEL REMESLA!!!



KOTVENIE "A+B+C" VIĎ. VÝKRES ST-03 v mierke 1:25
KOTVENIE A+B+C NESMIE BYŤ BEZ SÚHLASU STATIKA ZAMENENÉ!!!