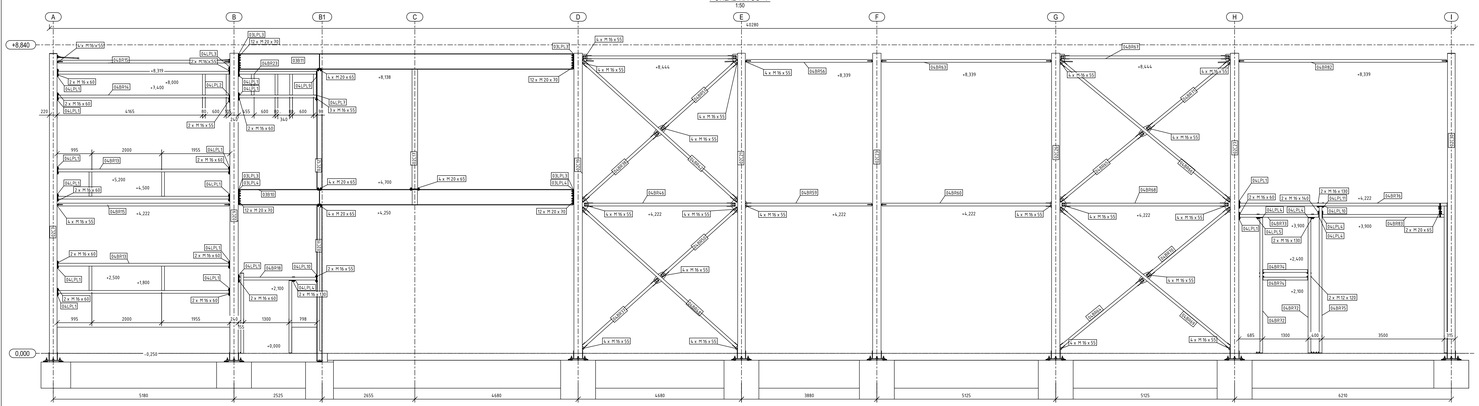
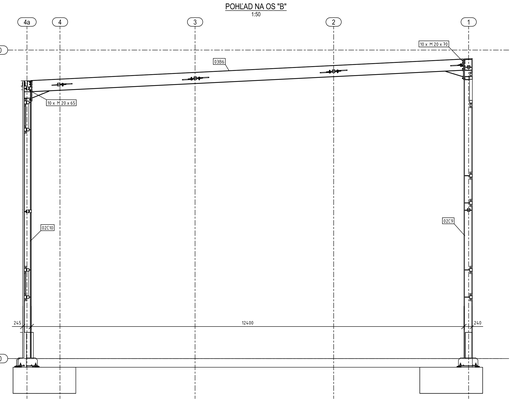
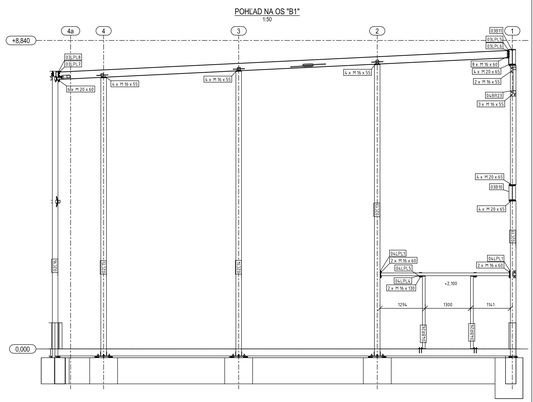
POHĽAD NA OS "1"
1:50



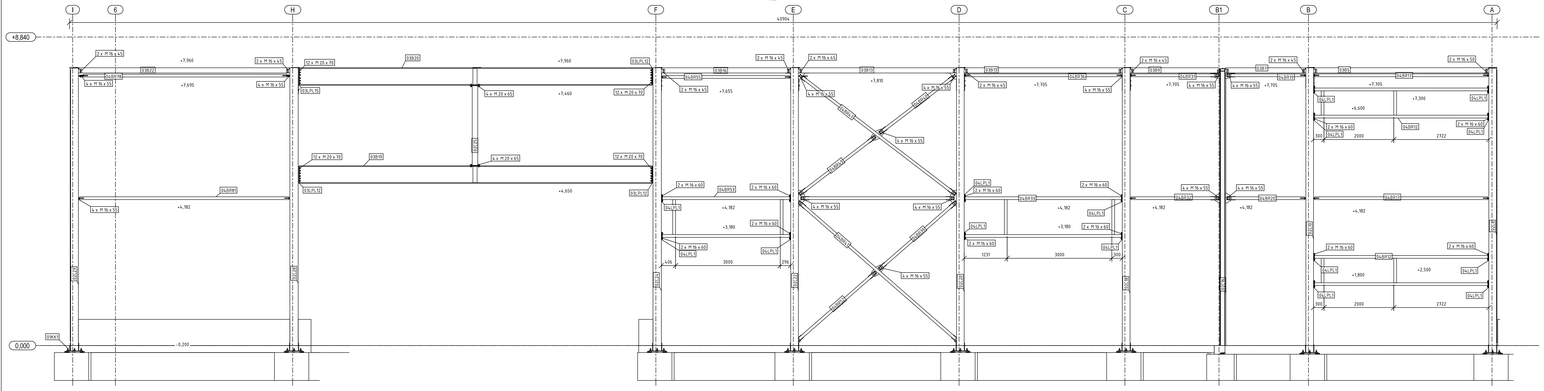
POHĽAD NA OS "B"
1:50



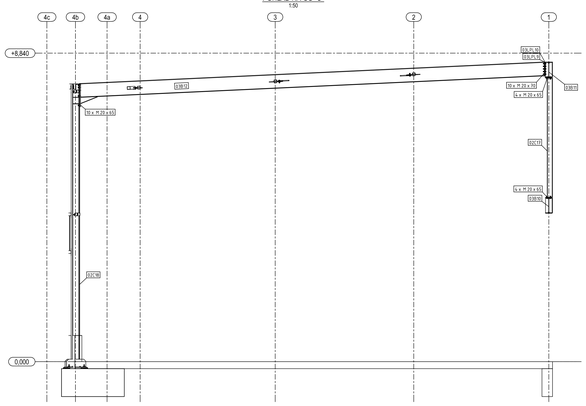
POHĽAD NA OS "B1"
1:50



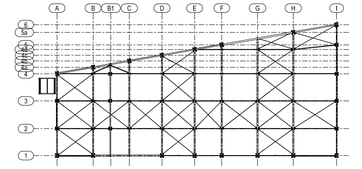
POHĽAD SEVERNÝ (ŠIKMÁ FASÁDA)
1:50



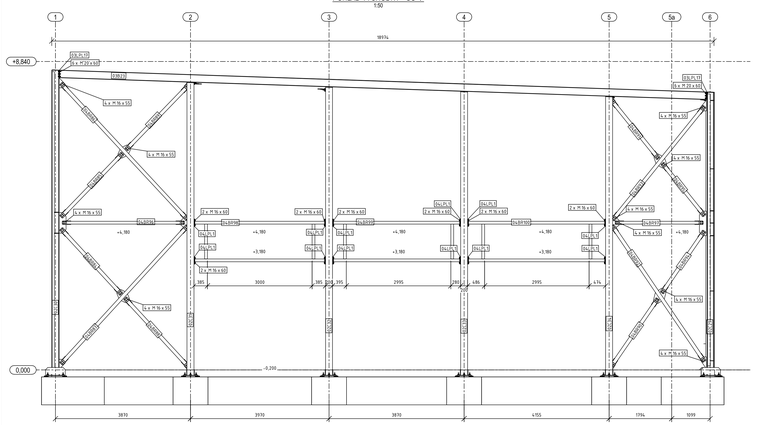
POHĽAD NA OS "C"
1:50



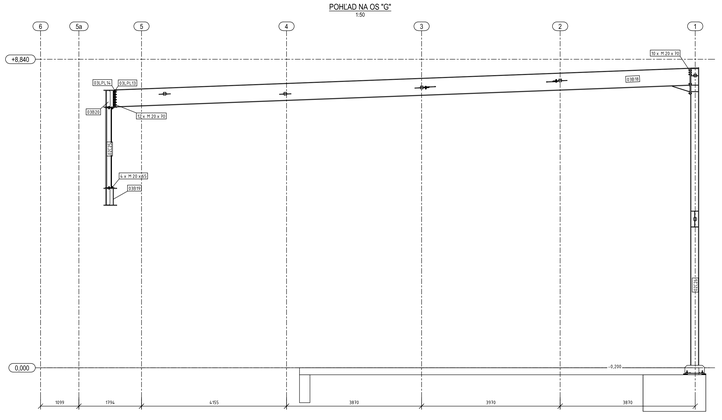
PREHĽAD
1:250



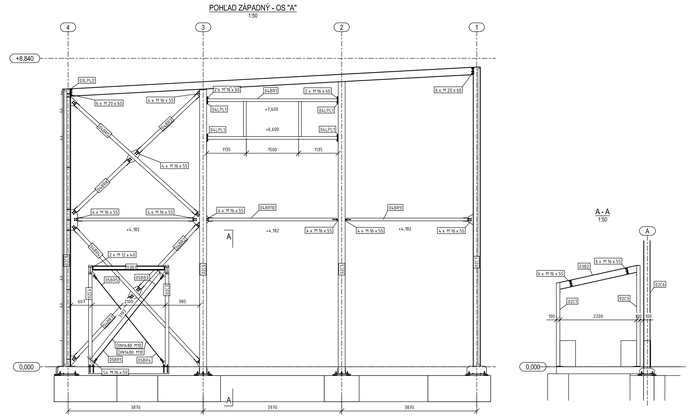
POHĽAD VÝCHODNÝ - OS "1"
1:50



POHĽAD NA OS "6"
1:50



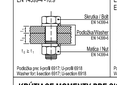
POHĽAD ZÁPADNÝ - OS "A"
1:50



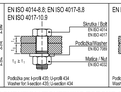
A - A
1:50

NEPREDPÄTÉ SKRUTKOVANÉ SPOJE / NON PRELOADED BOLT CONNECTIONS

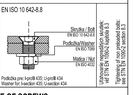
EN 14399-4 -10.9



EN ISO 4014-8.8; EN ISO 4017-8.8
EN ISO 4017-10.9



EN ISO 10 642-8



Skrutky sú dodávané v súlade s EN 15048-1 a EN 15048-2 / Bolts supplied according to EN 15048-1 and EN 15048-2

KRÚTIACE MOMENTY PRE SKRUTKY / TIGHTENING TORQUE OF SCREWS

Priemer / Diamet.	Stúp. záv. / Thread p. (mm)	Priem. hlavy / Head diam. (mm)	Krútiaci moment pre jednotlivé pevn. triedy / Tight. torque for according to property class			Priemer / Diamet.	Výška záv. / Thread p. (mm)	Priem. hlavy / Head diam. (mm)	Krútiaci moment pre jednotlivé pevn. triedy / Tight. torque for according to property class		
			4.6 (8G 898/1)	8.8 (8G 898/1)	10.9 (8G 898/1)				4.6 (8G 898/1)	8.8 (8G 898/1)	10.9 (8G 898/1)
M 10	1.50	16	21.74 (Nm)	46.28 (Nm)	65.23 (Nm)	M 30	3.50	56	883.80 (Nm)	1882.20 (Nm)	2644.50 (Nm)
M 12	1.75	18	37.37	79.26	111.30	M 36	3.50	46	607.00	1296.00	1822.00
M 16	2.00	24	90.64	193.00	271.00	M 39	4.00	50	1058.00	2253.00	3168.00
M 20	2.50	30	176.00	377.00	530.00	M 42	4.50	65	1690.00	3607.00	5072.00
Dolná medza kĺzu R_{eL} / Lower yield strength R_{eL}	(N/mm²)		300	640	900				300	640	900

POZNÁMKY K ZHOTOVOVANIU OCEĽOVÝCH KONŠTRUKCIÍ / COMMENTS TO MANUFACTURE OF STEEL STRUCTURES

A.	Výroba oceľovej konštr.: Manufacturing of steel struc.:	Podľa STN EN 1090-2 + A1. Vysoká zhotoviteľ. According to STN EN 1090-2 + A1, execution class: **EXC2**
B.	Tolerancie Tolerances:	Výrobná a montážne tolerancie podľa STN EN 1090-2 odsek 11.1, 11.2, 11.3 a vič prílohy A1, A3, D1.1 až D2.27 Execution tolerances according to STN EN 1090-2 section 11.1, 11.2, 11.3 and see annexes A1, A3, D1.1-D2.27
C.	Zhotovenie zvarov: Welding:	Podľa STN EN ISO 3834-3, STN EN ISO 9692-1 According to STN EN ISO 3834-3, STN EN ISO 9692-1 Príprava zvarových plôch podľa STN EN ISO 9692-2 Preparation of welded surfaces according to STN EN ISO 9692-2 Prevedenie zvarov podľa STN EN ISO 5817, stupeň kvality podľa STN EN 1090-2 príloha A3 odsek 7.6 Making welds according to STN EN ISO 5817, required quality level according to STN EN 1090-2 annex A3 section 7.6 Zvar pri poličke použiť aj pre zhotovenie zvarov ostatných poličiek s rovnakým číslom poličky vo výkrese Use the weld on the item to make welds on other items with the same item number in the drawing
D.	Kontrola zvarov: Weld inspection:	Vizuálna kontrola 100% všetkých zvarov podľa STN EN ISO 5817 Visual inspection of 100% of all welds according to STN EN ISO 5817 Ultrazvuková kontrola (UT) podľa STN EN ISO 17640 (ak je požadovaná) Ultrasonic inspection (UT) according to STN EN ISO 17640 (if required) Charakteristika UT podľa EN ISO 23279, stupeň prijateľnosti "3" podľa EN ISO 11666 UT characteristic according to EN ISO 23279, acceptance level "3" according to EN ISO 11666 Magnetická kontrola (MT) podľa STN EN ISO 5817 (ak je požadovaná) Magnetic inspection (MT) according to STN EN ISO 5817 (if required) Penetrantová kontrola (PT) podľa STN EN ISO 5817 (ak je požadovaná) Penetration control (PT) according to STN EN ISO 5817 (if required)
E.	Úprava povrchu ocele: Surface preparation:	Povrch ocele dielca otryskať podľa ISO 8501-1 na stupeň čistoty Sa 2.5 Blast the surface of the steel part according to ISO 8501-1 to the degree of purity Sa 2.5
F.	Zhotovenie náteru: Surface treatment:	Ak predmetná projektová dokumentácia nebude presne špecifikovať typ povrchovej úpravy, vyhotoviteľ je realizačnej projektovú dokumentáciu, požiadavky zhotoviteľa resp. stavebníka v súlade s STN EN ISO 12944 If this documentation does not specify the type of surface treatment, it is determined in the documentation of realization, or by the contractor or the builder in accordance with STN EN ISO 12944

VŠEOBECNÉ POZNÁMKY PRE OCEĽOVÉ KONŠTRUKCIE / GENERAL COMMENTS FOR INSTALLATION OF STEEL STRUCTURES

- Zhotoviteľ je povinný skontrolovať skutočné rozmery na stavbe, v prípade nezrovnalostí je povinný bezodkladne informovať zodpovedného projektanta
- The implementer must check the real dimensions on site, in case of any discrepancies the resp. designer must be notified immediately
- Pri realizácii je potrebné riadiť sa pokynmi uvedenými v technickej správe
- Instructions in the technical description must be followed during construction
- Ak sa výrobok zmení, dodávateľ alebo musí poskytnúť účinok o rovnocennosti a vytvoriť plán na schválenie zmeny na vlastné náklady
- If a product or article other than those specified are used, the contractor must prove their equivalence or prepare an approval plan at his own expense
- Prvky oceľovej konštrukcie ošetriť protikoróznym náterom podľa ustanovení technickej správy, podľa ISO 12944, respektíve STN EN ISO 16276 a podľa technického opisu realizácie stavby
- Steel elements must be surface treated according to the following: technical description, ISO 12944, STN EN ISO 16276, documentation of realization
- Kotevné prvky oc. konštrukcie určené na zabetónovanie počas realizácie monolitických konštrukcií osadiť s presnosťou ±5 mm v každom smere
- Anchors pre-fixed in a monolithic reinforced concrete structure must be placed with an accuracy of ± 5 mm

POUŽITÉ MATERIÁLY / MATERIAL SPECIFICATIONS

C. / NR.	POPIS REVÍZIE / TASK OF MODIFICATION:	PROJEKTANT / DESIGNER:	DÁTUM / DATE:
1.	STREŠNÁ BEŽ ATTIKY	AOplan s.r.o.	24.02.2022

BVK-PRO, s.r.o.
Banská 648, 972 51 Nitrianske Pravno
IČO: 51 021 921, IČ DPH: SK2120004156
tel.: 0905 123 456
www.bvkpro.com

BVK-PRO STATIKA STAVIEB

Tekla Structures

GENERÁLNY PROJEKTANT / GENERAL DESIGNER:	ZODP. PROJEKTANT / RESPONSIBLE DESIGNER:	Ing. ADAM VARGA
VYPRACOVAL / DRAFT. BY: ĎAKOS TEPLICKÝ	KONTROL. / CONTROL. BY:	Ing. ADAM VARGA

PROJEKT / PROJECT: **Predajný sklad a výroba zdravých potravín**

NÁZOV DOK. / DOC. NAME: MONTÁŽNY VÝKRES : POHĽADY

Č. VÝKRESU / DRAWING NO.:	MIERKA / SCALE:	As ind.	1470x841
Č. PROJEKTU / PROJECT NO.: 21-0555	DÁTUM VYD. / REL. DATE: 2022/02/08		

Tento výkres je duševným vlastníctvom spoločnosti BVK-PRO, s.r.o. Bez písomného súhlasu spoločnosti BVK-PRO, s.r.o. nesmie byť tento výkres kopírovaný, rozmnožovaný, ani poskytnutý tretej strane. Porušenie tohto ustanovenia bude stíhané podľa zákona č. 185/2015 Z.z. Autorský zákon v znení neskorších predpisov.

Data Structures