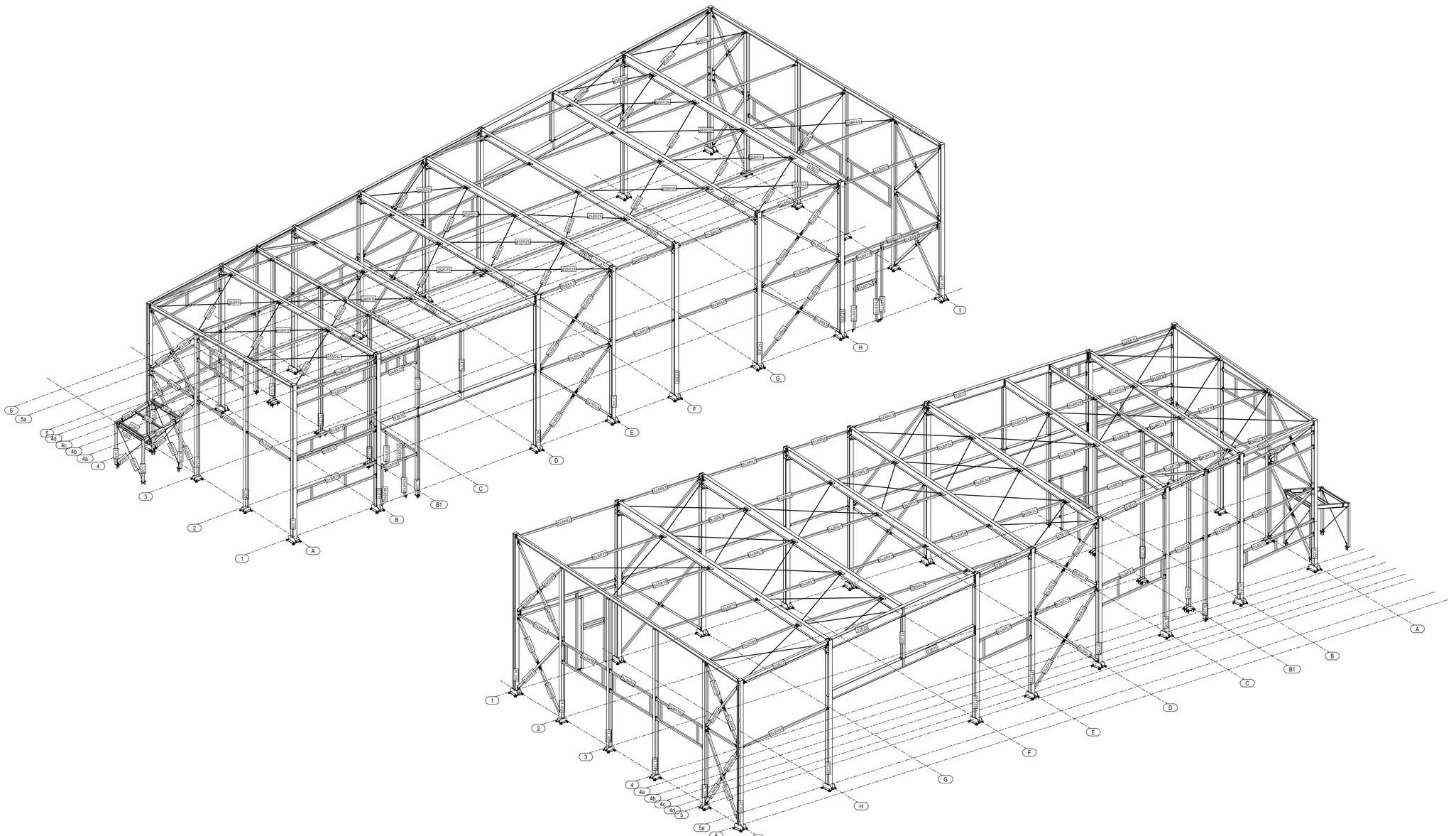
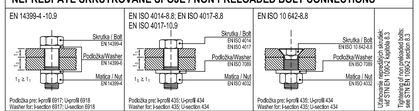
IZOMETRICKÝ POHĽAD
1:75



NEPREDPÄTÉ SKRUTKOVANÉ SPOJE / NON PRELOADED BOLT CONNECTIONS



Utahovanie sa nevyžaduje / Tightening of non preloaded bolts: vid STN EN 1090-2 kapitola 8.5.3 and STN EN 1090-2 section 8.5

KRÚTIACE MOMENTY PRE SKRUTKY / TIGHTENING TORQUE OF SCREWS

Priemer / Diamet.	Stúp. záv. / Thread p. (mm)	Priem. hlavy / Head diam. (mm)	Krúticí moment pre jednotlivé pevn. triedy / Tight. torque for according to property class			Priemer / Diamet.	Výška záv. / Thread p. (mm)	Priem. hlavy / Head diam. (mm)	Krúticí moment pre jednotlivé pevn. triedy / Tight. torque for according to property class		
			5.6 (ISO 898/1)	8.8 (ISO 898/1)	10.9 (ISO 898/1)				5.6 (ISO 898/1)	8.8 (ISO 898/1)	10.9 (ISO 898/1)
M 10	1,50	16	21,74 (Nm)	46,38 (Nm)	65,23 (Nm)	M 24	3,00	36	305,00 (Nm)	652,00 (Nm)	917,00 (Nm)
M 12	1,75	18	37,07	79,09	111,00	M 30	3,50	46	607,00	1296,00	1822,00
M 16	2,00	24	90,64	193,00	271,00	M 36	4,00	55	1056,00	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, trieda zhotovenia: / According to STN EN 1090-2 + A1, execution class: **EXC2**
B.	Tolerancie / Tolerances:	Výrobné a montážne tolerancie podľa STN EN 1090-2 odsek 11.1, 11.2, 11.3,a vid 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 položke použiť aj pre zhotovenie zvarov ostatných položiek s rovnakým číslom položky 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 EN ISO 17640 (ak je požadovaná) Ultrasonic Inspection (UT) according to EN ISO 17640 (if required) Charakteristika UT podľa EN ISO 23279, stupeň prijatnosti "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) Penetračná 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 očistiť 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 nerieši povrchovú úpravu, smerodajná je realizačná projektová dokumentácia, 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 PONZÁMKY 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 stavby musí poskytnúť dôkaz 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 očistiť protikoróznym náterom podľa ustanovení technickej správy, podľa ISO 12944, respektíve STN EN ISO 16276 a zároveň podľa pokynov v realizačnom projekte
- 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 kladbom smere
- Anchors pre-fixed in a monolithic reinforced concrete structure must be placed with an accuracy of ± 5 mm

POUŽITÉ MATERIÁLY / MATERIAL SPECIFICATIONS

NORMY SÚ V ZNENÍ ICH PLATNOSTI KE DŇU PODPISU PROJEKTU / STANDARDS ACCORDING TO THE DATE OF PROJECT SIGNATURE

KONŠTRUKČNÁ OCEĽ EN 10025-2 - S235 JR

Č. / NR.	POPIS REVÍZIE / TASK OF MODIFICATION:	PROJEKTANT / DESIGNER:	DÁTUM / DATE:
1.	STRECHA BEZ ATIKY	ADplan s.r.o.	24.02.2022

BVK-PRO, s.r.o.
Sportová hala, Bl-Fl, SO 01 Šaľa
Ing. Ádám Varga č.aut. SKSA 0901
mobil: +421 905 / 000 000
www.bvk-pro.com

BVK - PRO STATIKA STAVIEB

Tekla Structures

GENERÁLNY PROJEKTANT / GENERAL DESIGNER:	AD plan s.r.o.	ZODP. PROJEKTANT / RESPONSIBLE DESIGNER:	Ing. ADÁM VARGA
VYPRACOVAL / DRAFT. BY:	ÁKOS TEPLICKÝ	KONTROL. / CONTROL. BY:	Ing. ADÁM VARGA

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

NÁZOV DOK. / DOC. NAME:	MONTÁŽNY VÝKRES : IZOMETRICKÉ POHLADY		
Č. VÝKRESU / DRAWING NO.:	MONT-04	MIERKA / SCALE:	As ind.
Č. PROJEKTU / PROJECT NO.:	21-0055	DÁTUM VYD. / REL. DATE:	2022/02/08

1189x594

Tekla Structures