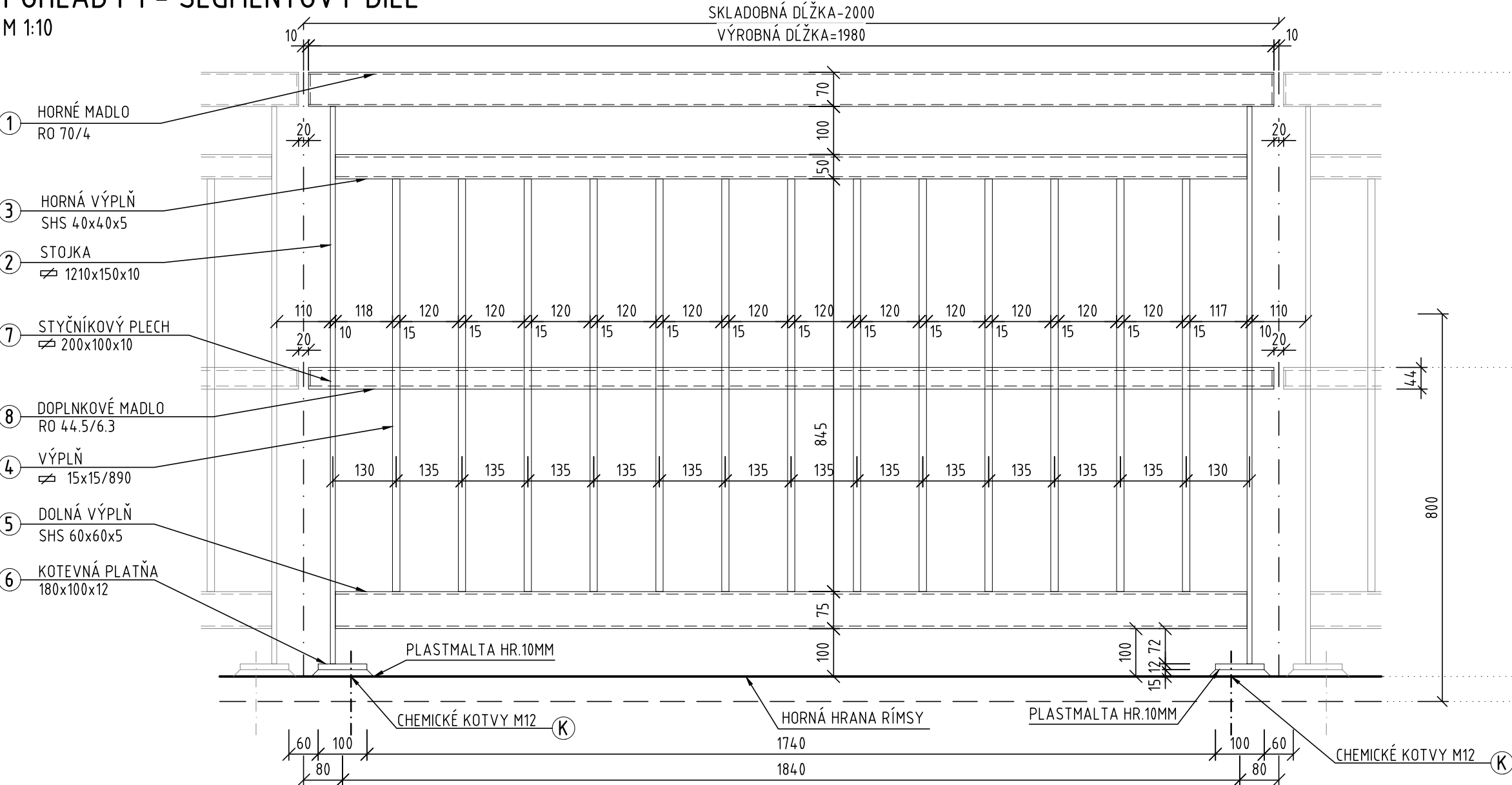


DETAIL ZÁBRADLIA - TYP A

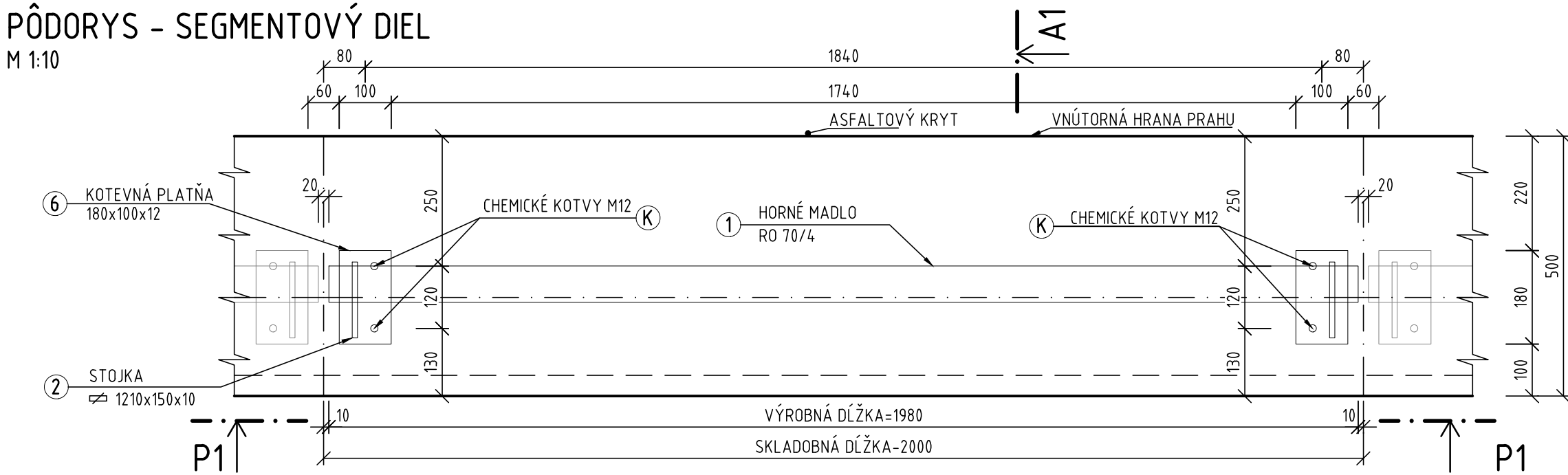
POHĽAD P1 - SEGMENTOVÝ DIEL

M 1:10



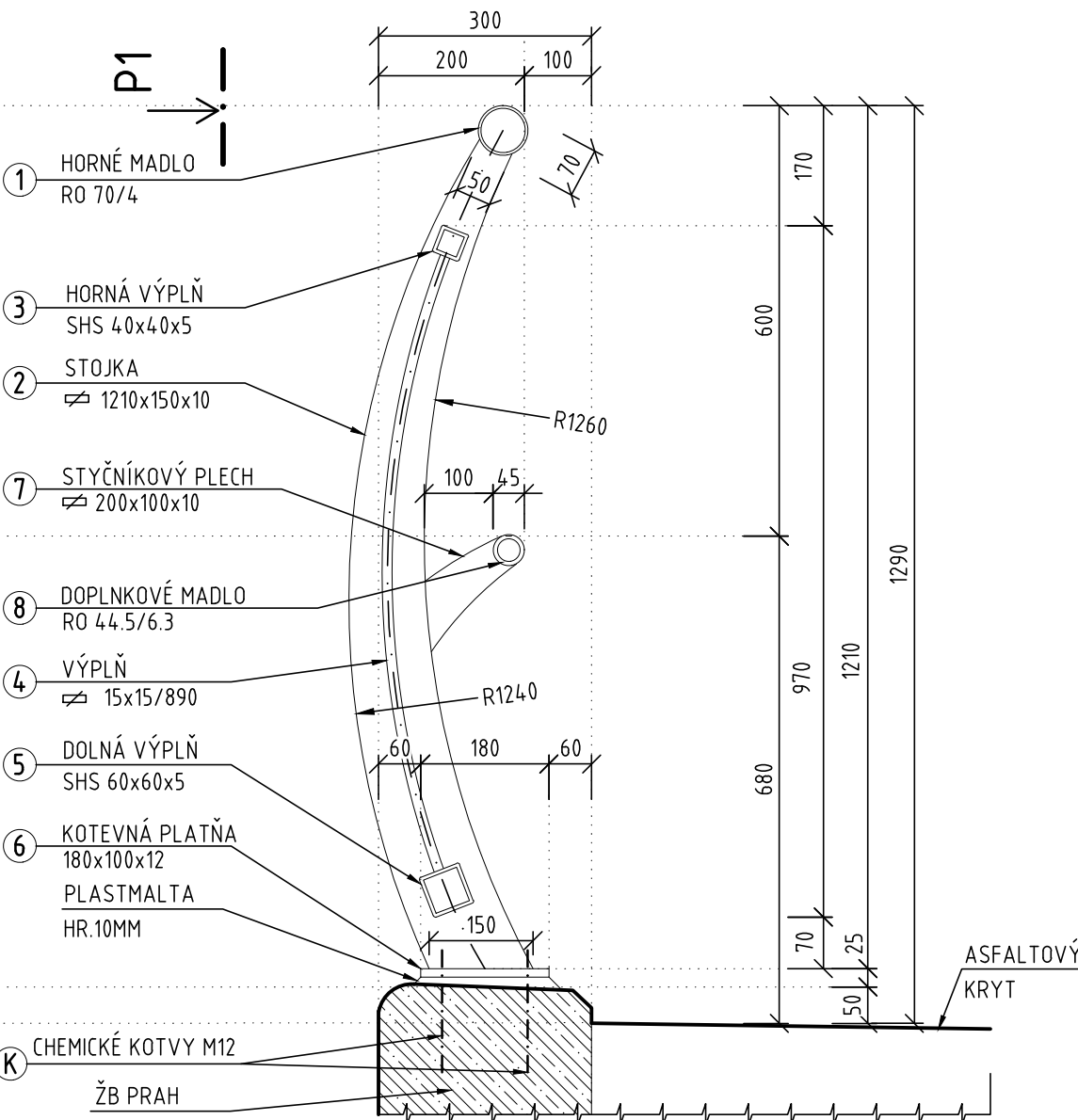
PÔDORYS - SEGMENTOVÝ DIEL

M 1:10



REZ A1 - SEGMENTOVÝ DIEL

M 1:10



ZÁBRADLIE-TYP A					
P.Č.	NÁZOV POLOŽKY	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ	
				(kg/m),(kg)	kg
1	HORNÉ MADLO - RO 70/4	1,980	1	6,51	12,90
2	STOJKA 1210x150x10	-	2	14,52	29,04
3	HORNÁ VÝPLŇ - SHS 40x40x5	1,870	1	5,31	9,95
4	VÝPLŇ - 15x15/890	-	13	1,80	23,40
5	DOLNÁ VÝPLŇ - SHS 60x60x5	1,870	1	8,39	15,68
6	KOTEVNÁ DOSKA 180x100x12	-	2	1,75	3,50
7	STÝČNIK. PLECH 200x100x10	-	2	1,60	3,20
8	DOPLN. MADLO RO44,5/6,3	1,980	1	5,94	11,76
HMOTNOSŤ 1 DIELCA				109,40	
ZVARY 2%				2,20	
HMOTNOSŤ SPOLU				111,60	
POČET DIELCOV				62	
HMOTNOSŤ CELKOM				6920	

(K) NEREZOVÉ CHEMICKÉ KOTVY M12/150 - 4KS NA SEGMENT ZÁBRADLIA  
SPOLU 62x4 = 248 ks PRE ZÁBRADLIE - TYP A

POZNÁMKY

- PROTIKORÓZNA OCHRANA (PKO) OCEĽOVÝCH PRVKOV BUDE PREVEDENÁ V SÚLADE TP 068 (TABUĽKA 3 - STAVEBNÝ PRVOK 3.1 - ZÁBRADLIE, OCHRANA PROTI DOTYKU - SYSTÉM PROTİKORÓZNEJ OCHRANY - 2)
- ÚČINNÉ HRúbKY ZVAROV REALIZOVAŤ V SÚLADE S NORMOU STN EN 1090-2
- KOTEVNÉ DOSKY ZÁBRADLIA BUDÚ PODLIATE PLASTMALTOU
- NA KOTVENIE ZÁBRADLIA BUDÚ POUŽITÉ CHEMICKÉ KOTVY
- NA KOTEVNÉ SKRUTKY BUDÚ OSADENÉ PLASTOVÉ KRYTKY
- PRESNÉ DĹŽKY SKRUTIEK BUDÚ VYKÁZANÉ V DIELENSKEJ DOKUMENTÁCII
- VŠETKY REZANÉ HRANY OCEĽOVÝCH PRVKOV ZAOBLÍŤ POLOMEROM R=2mm
- GEOMETRICKÉ TOLERANCIE KONŠTRUKCIE MUSIA BYŤ V SÚLADE S STN EN 1090-2+A1 - PRÍLOHA D
- OKRAJE KOTEVNÝCH DOSIEK SA UTESNIA TRVALE PRUŽNÝM TMELOM
- SEGMENTY ZÁBRADLIA SA NAVZÁJOM POPREPÁJAJÚ POMOCOU PRISKRUTKOVANÝCH PÁSOK FeZn 30/4 MM
- V MIESTACH OPÔR SA ZÁBRADLIE PREPOJÍ S UNIVERZÁLNOU SPOJKOU K VÝVODU Z PREVARENEJ VÝSTUŽE RÍMS A NK.
- V MIESTACH PROTIDOTYKOVÝCH ZÁBRAN SA OSADIA VÝSTRAŽNÉ ZNAČKY V ZMYSLE STN EN 50122-1:2011 ČL. 5.2.3
- VÝSTRAŽNÉ ZNAČKY SO SYMBOLOM BLESKU BUDÚ UPOZORŇOVAŤ NA NEBEZPEČENSTVO ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PRÚDOM (ISO 3864, ISO 7010)
- NA SEGMENTE ZÁBRADLIA S PROTIDOTYKOVOU ZÁBRANOU (V MIESTE PODPERY Č.6) BUDE PREDPRIPRAVENÁ SVORKA PRE 2 VODIČE FeZn Ø10MM, PRE ZREALIZOVANIE SO 662-00 UKOLAJNENIE LÁVKY
- MEDZERA MEDZI SEGMENTAMI ZÁBRADLIA V MIESTE DILATAČNÝCH SKÁR N.K. NAD OPORAMI JE NAVRHNUTÁ NA ŠÍRKU 60MM PRI TEPLOTE 10°C
- Táto príloha je informatívna, slúži pre zhotovenie výrobnotechnickej dokumentácie (VTD).

SPRACOVATEĽ VÝROBNO-TECHNICKEJ DOKUMENTÁCIE (VTD) ZÁBRADLIA ZOHLADNÍ  
MOŽNÉ ODCHÝLKY V POLOHÁCH DILATAČNÝCH ŠKÁR.

POVRCHOVÁ ÚPRAVA

MATERIÁL NOSNEJ KONŠTRUKCIE	PEVNOSTNÁ TRIEDA PODĽA STN 10025 S235JR+N MATERIÁL VHODNÝ K ŽIAROVÉMU ZINKOVANIU
STUPEŇ PRÍPRAVY POVRCHOV	ABRAZÍVNE ČISTENIE POVRCHU SUCHÝM ABRAZIVOM NA STUPEŇ MIN. Sa 2 <sup>1/2</sup> /BE SWEEPING
SYSTÉM PROTİKORÓZNEJ OCHRANY	- METALIZÁCIA ŽIAROVÝM ZINKOVANÍM PONOROM - ZÁKLADNÝ NÁTER Z EPOXIDOVEJ ŽIVICE (EP) V HRúbKE 80 µm - MEDZI NÁTER Z EPOXIDOVEJ ŽIVICE (EP) V HRúbKE 100 µm - VRCHNÝ NÁTER Z POLYURÉTÁNU (PUR) V HRúbKE 60 µm POŽADOVANÁ FAREBNOSŤ - FAREBNÝ ODTIEŇ RAL 7040
SPOJOVACÍ MATERIÁL	NEREZ A4, PEVNOSTNEJ TRIEDY 80

KOTVIAČE PRVKY:

CHEMICKÁ KOTVA: NEREZOVÁ CHEMICKÁ KOTVA M12x150  
PEVNOSTNÁ TRIEDA: 80  
HLBKÁ VÝVRTU: MIN. 120 MM

OCEĽOVÉ PRVKY:


MATERIÁL NOSNEJ KONŠTRUKCIE

POUŽITÝ MATERIÁL: S235JR+N  
VÝROBNÁ SKUPINA PODĽA STN EN 1090-2: EXC2

SPOJOVACÍ MATERIÁL

POUŽITÝ MATERIÁL: TRIEDA PEVNOSTI 80  
POVRCHOVÁ ÚPRAVA: NEREZ

102-00

VYPRACOVAL: ING. M. JUHÁS		HL. INŽ. PROJEKTU: ING. K. KUNDRÁT, CSc.	<div><p>Ružinovská 40, 821 03 Bratislava Telefon: +421 2 59 308 261 Fax: +421 2 59 308 260 E-mail: info@tunroad.sk</p></div>
ZOD. PROJEKTANT: ING. D. VONGREJ		TECH. KONTROLA: ING. D. VONGREJ	
OBJEDNÁVATEĽ: Mesto Košice, Trieda SNP 48/A Košice, 040 11			
KRAJ: Košický samosprávny kraj	OKRES: KOŠICE		
STAVBA: MOST Č. M5850 NA CESTE II/547 A LÁVKA, HLINKOVA UL., KOŠICE			ČÍSLO ZÁKAZKY: TP-2020/014/01
			STUPEŇ: DSPRS
			DÁTUM: 12/2020
ČASŤ STAVBY: 102-00 ÚPRAVA CHODNÍKOV			FORMÁT: 5x4
			MIERKA: 1:10
PRÍLOHA: ZÁBRADLIE - TYP A			ČÍSLO PRÍLOHY: 07.1
			SÚPRAVA: