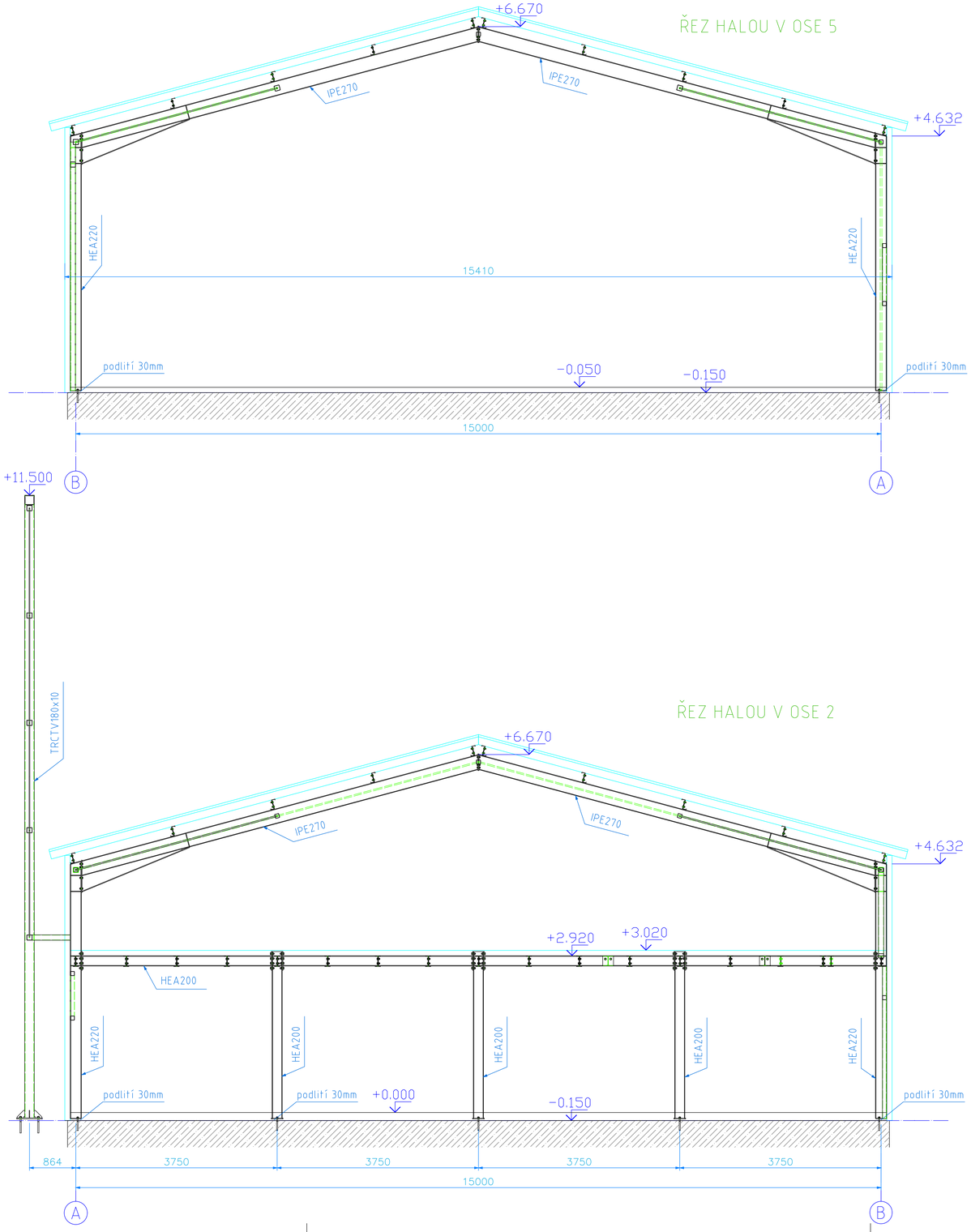
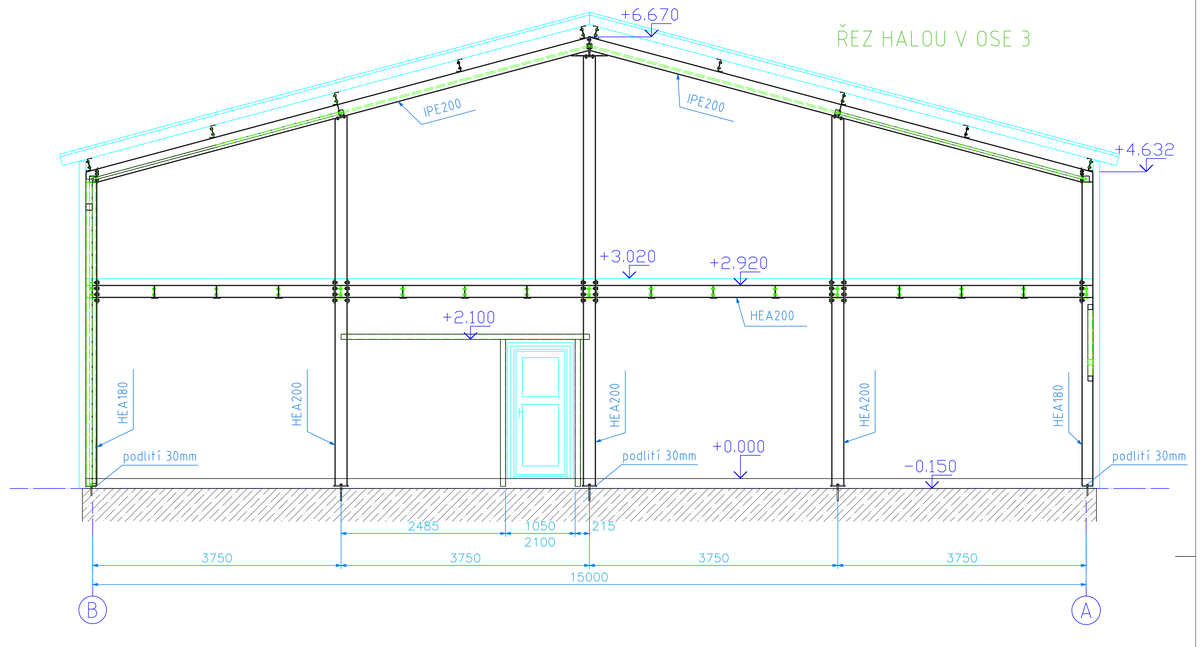
ŘEZ HALOU V OSE 5



ŘEZ HALOU V OSE 3



ŘEZ HALOU V OSE 2

VŠEOBECNÉ POKYNY PRO ŠROUBOVÉ SPOJE:
KATEGORIE ŠROUBOVÝCH SPOJŮ DLE ČSN EN 1993-1-8:
SPOJE NAMÁHANÉ SMYKEM – KATEGORIE A – NEPŘEDPJATÉ
SPOJE NAMÁHANÉ TAHEM – KATEGORIE D – NEPŘEDPJATÉ

POSTUP UTAHOVÁNÍ NEPŘEDPJATÝCH ŠROUBŮ SE ŘÍDÍ DLE ČSN EN 1090-2
KAŽDÝ ŠROUB VE SPOJI SE MUSÍ DOTÁHNOUT NEJMÉNĚ DO PLNÉHO DOTAŽENÍ.
PLNÉ DOTAŽENÍ – UTÁHNOUT SILOU JEDNOHO MUŽE ZA POUŽITÍ NORMÁLNÍHO KLÍČE BEZ PRODLOUŽENÍ RAMENE.

POZOR NA PŘETAŽENÍ MALÝCH NEBO KRÁTKÝCH ŠROUBŮ!

STUPEŇ PŘÍPRAVY POVRCHU SA 2,5			
NÁTĚROVÝ SYSTÉM	TL.[µm]	DRUH BARVY	ODSTÍN
ZÁKLADNÍ NÁTĚR	–	–	–
PROTIPOŽÁRNÍ NÁTĚR	–	–	–
VRCHNÍ NÁTĚR	–	–	–
ZINKOVÝ NÁTĚR	–	–	–
POZNÁMKA	–		

VŠEOBECNÉ POKYNY PRO KOTEVNÍ BODY:
VŠECHNY PRVKY OCELOVÉ KONSTRUKCE – SLOUPY, VAZNÍKY, ROZPĚRNÉ TYČE, ZTUŽIDLA PRVKY, PAŽDÍKY JSOU DOSTATEČNĚ ÚNOSNÉ VE SMĚRU PŮSOBENÍ. PRO KOTVENÍ NELZE POUŽÍT TENKOSTĚNNÉ VAZNICE A TENKOSTĚNNÉ PAŽDÍKY (METSEC).

PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH DLE ČSN ISO 9692-1

V-svar

úhel a	mezera b	otupení c
40°≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2V-svar

úhel b	mezera b	otupení c
35°≤ b ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

K-svar

úhel b	mezera b	otupení c
35°≤ b ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY:
☐ TUPÉ SVARY PROVÉST NA TL. MATERIÁLU
☒ KOUTOVÉ SVARY

a=0,5t_2 a=0,7xt_3

PŘERUŠOVANÉ SVARY TMELIT

TŘÍDA PROVEDENÍ:
☐ EXC1 ☐ EXC3
☒ EXC2 ☐ EXC4

Provádění OK dle:	EN 1090-2
Uchyly tvarů a rozměrů OK dle:	☒ EN 1090-2 ☐ ISO 13920
Dokumenty materiálu dle EN 10204:	☒ 3.2 pro S235 ☐ 2.2 pro S355 ☒ 3.1
Požadavky na zákl.materiál dle EN 10160:	☐ třída S1 ☒ třída S2
Požadavky na zákl.materiál dle EN 10164:	☐ Z15 ☐ Z25 ☐ Z35

Tepelné dělení zákl. materiálu: EXC2,EXC3 ISO 9013-442 pro tl. 10-100mm od délky 1000mm ISO9013-441 EXC4 ISO 9013-332 pro tl. 10-100mm od délky 1000mm ISO9013-331	
Příprava svar.ploch dle:	**ISO 9692-1**
Vizuální kontrola svarů (VT)dle:	**ISO 17637**
Stupeň jakosti dle:	**ISO 5817** ☐ B ☒ C ☐ D
Stupeň přípustnosti (UT) dle:	**EN 1712** ☐ 2 ☐ 3
Stupeň přípustnosti (RT) dle:	**EN 12517** ☐ 1 ☐ 2 ☐ 3
Přídavný materiál pro procesy svařování dle ISO 4063: 135 (MAG)	
ochranný plyn:ISO 14175-M24 (FERROMAXX 15)	
přídavný drát: ISO 14341-A-G424M3Si1 (OK ARISTOROD 12,50) **121 (SAW)**	
tavidlo: EN 760-S A AB 1 67 AC H5 (OK FLUX 10,71)	
příd. drát: ISO14171-A-S 384AB52 (OK AUTROD 12,20) **111 (MMA)**	
elektroda: pro S235 ISO 2560-A-E 38 3 B42 (E-B 121)	
pro S355 ISO 2560-A-E 42 3B (E-B 123)	

Investor : Město Dačice

Stavba : Výstavba hasičské zbrojnice pro SDH Dačice na pozemku pč. 2431/8 v kú. Dačice

PKD®
OCELOVÉ PRŮMYSLOVÉ STAVBY
KOTLE NA SPALOVÁNÍ BIOMASY
e-mail:pkd@pkd.cz
www.pkd.cz
Dělnická 413/V 380 01 DAČICE

Všechna práva vyhrazena pro PKD s.r.o.

ŘEZY RÁMEM

	Jméno	Datum
Objednavatel		
Statický výpočet	Ing. V. Smrčka	
Vypracoval	Ing. D. Čurda	19. 12. 2016

Datum tisku :

Jméno souboru : D:\...NICE SDH\sdh-dačice1.dwg

Materiál : S235JRG2,S355,S450

Projekt č. :

Měřítko : 1:50

Výkres čís. : 004