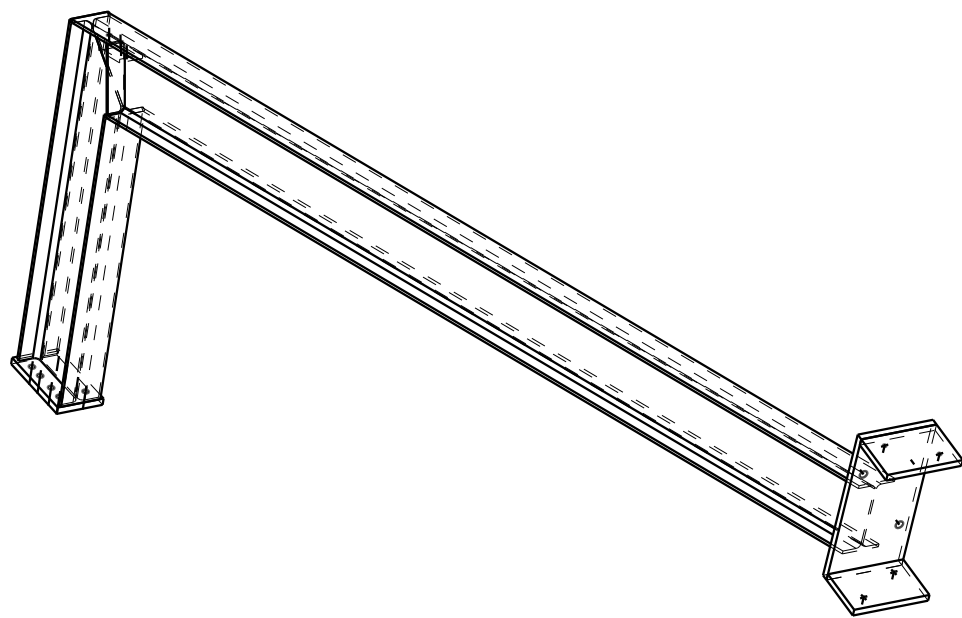
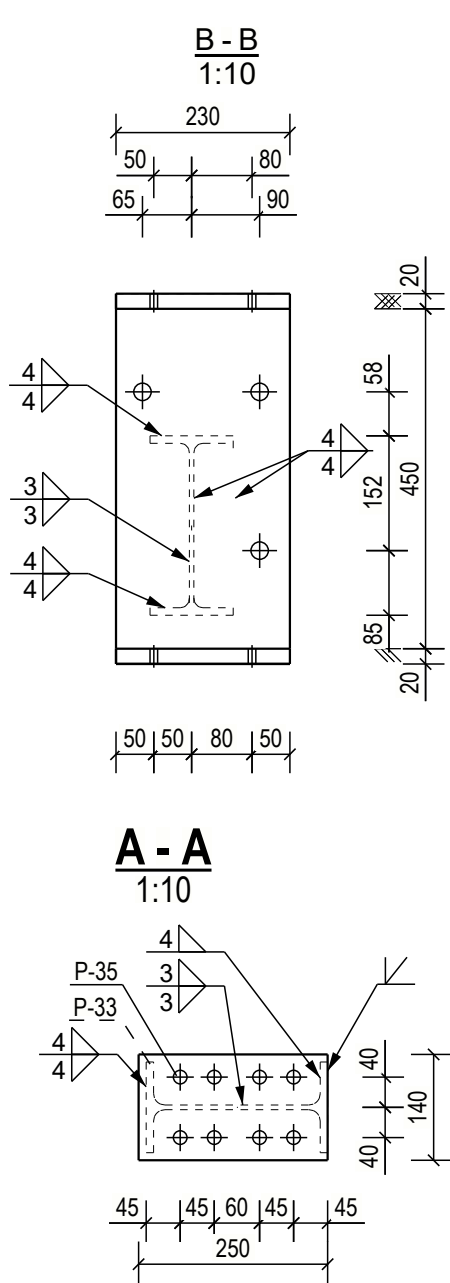
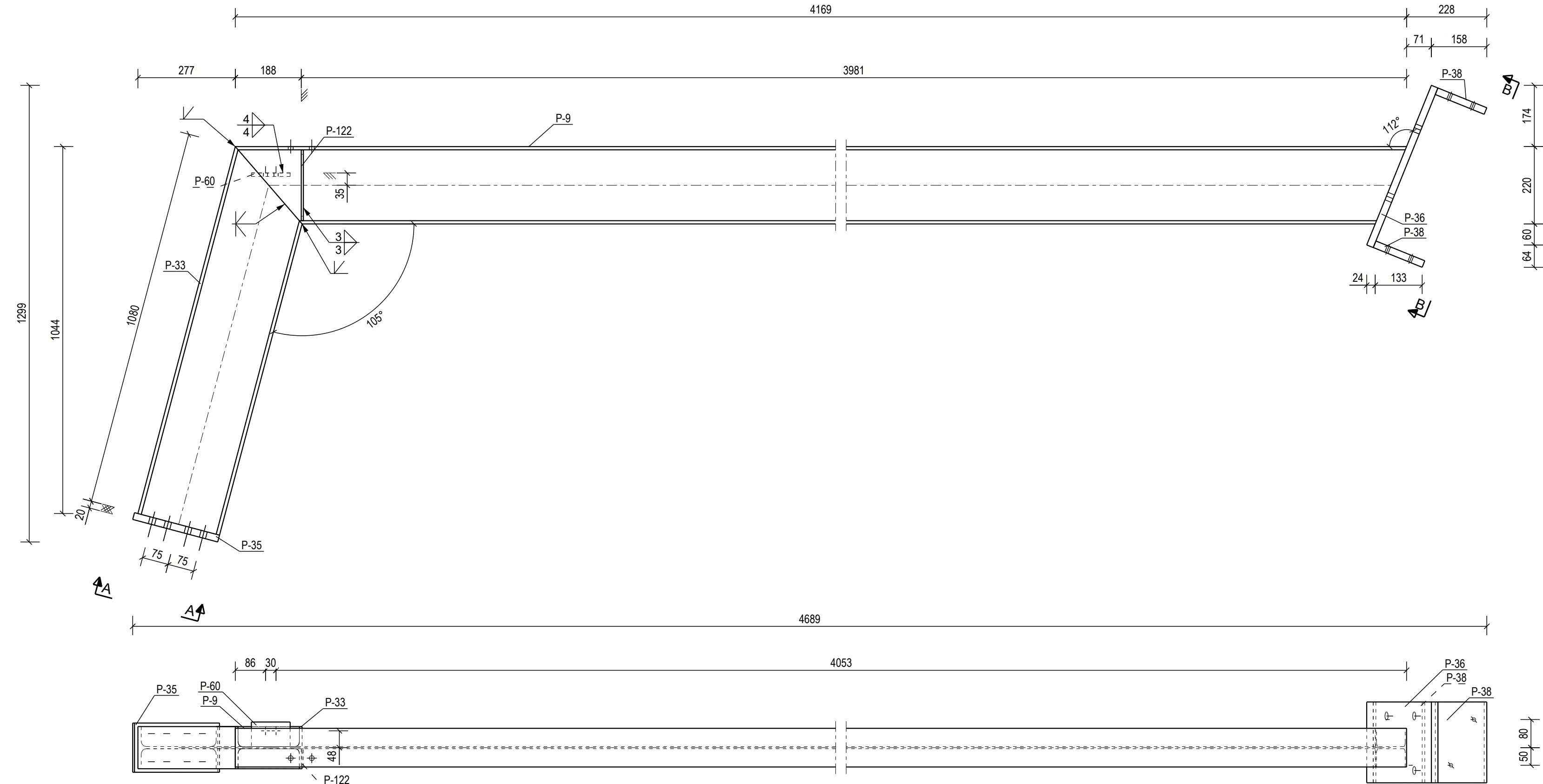


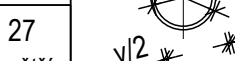


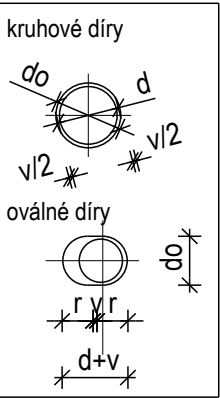
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∕ svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

z_w = a_w * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

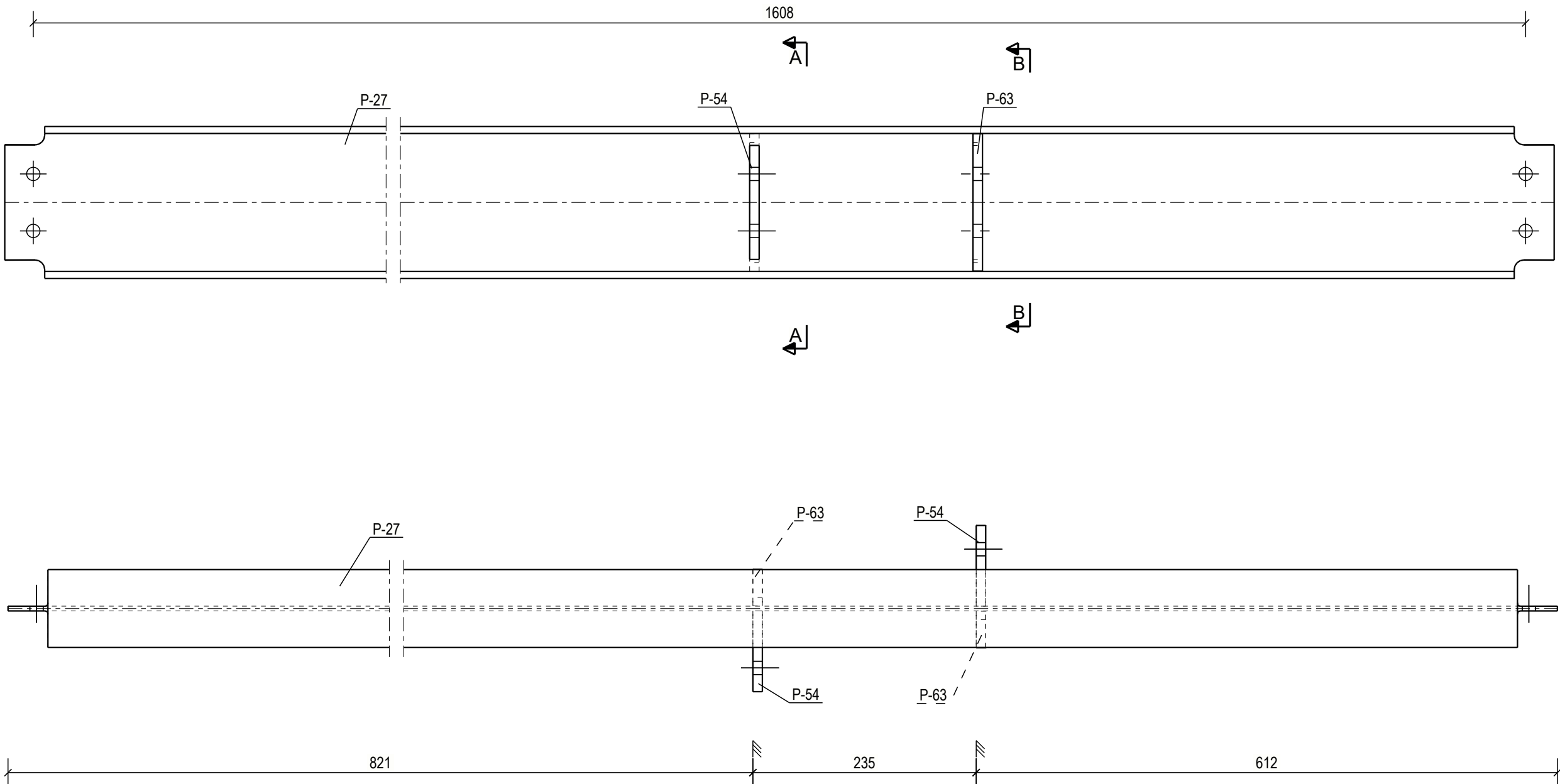
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-9	IPE220	S235JR	1	4169	109.22
P-33	IPE240	S235	1	1080	33.16
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-36	PL20*230	S235JR	1	490	17.69
P-38	PL20*150	S235JR	2	230	10.83
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.61
P-122	PL6*52	S235	1	202	0.49
Celkem					177.49 kg

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
156 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

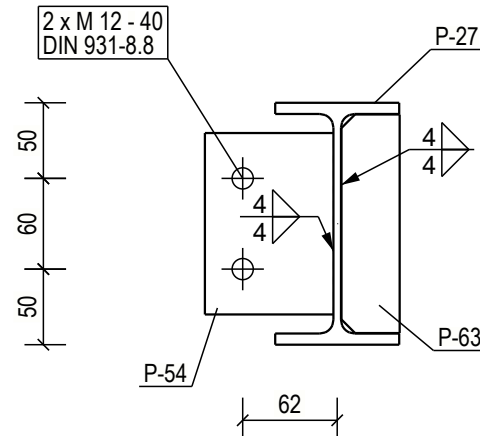
Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-1	4689 mm	5.082 m ²	1	177.55 kg

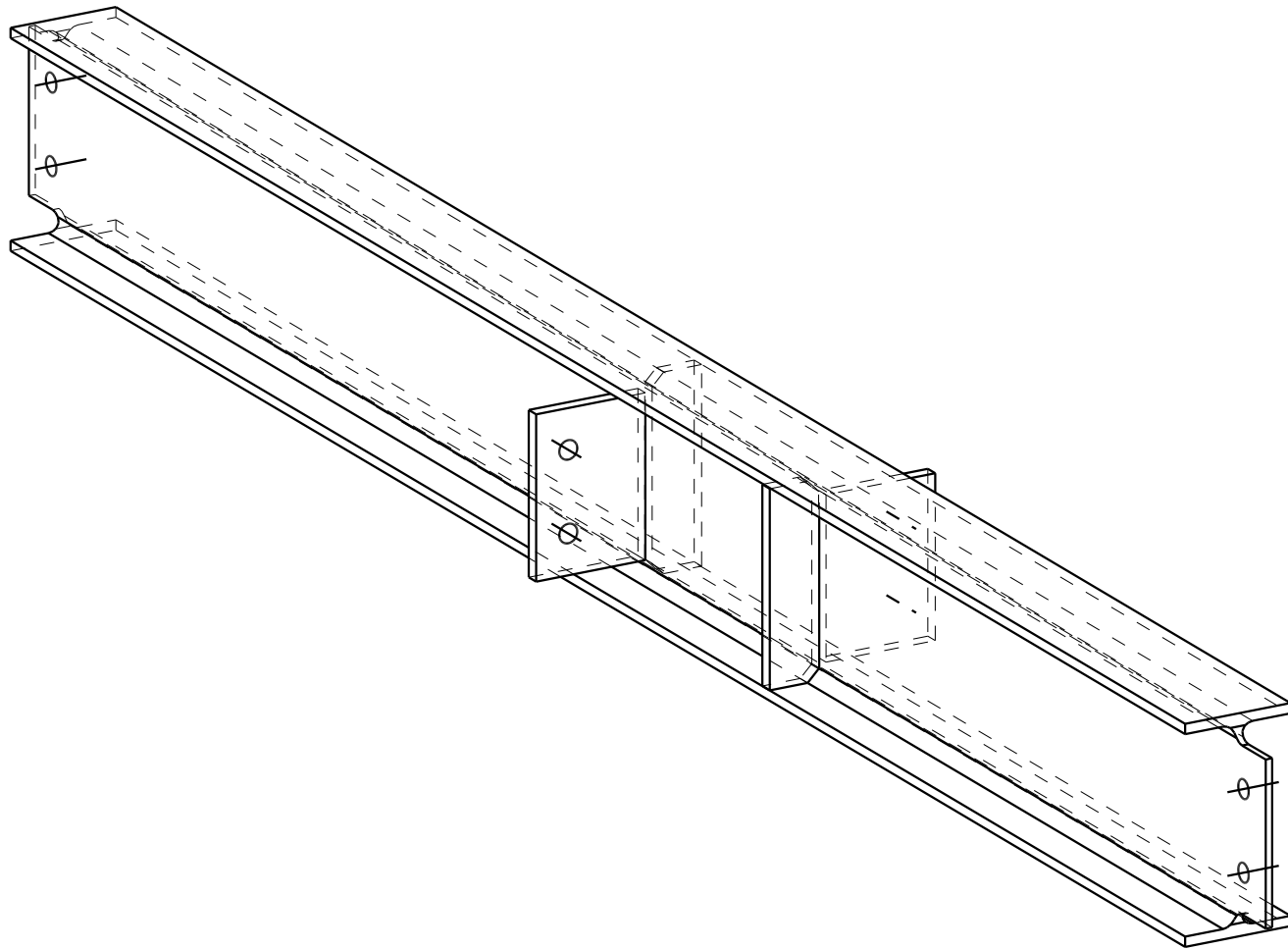
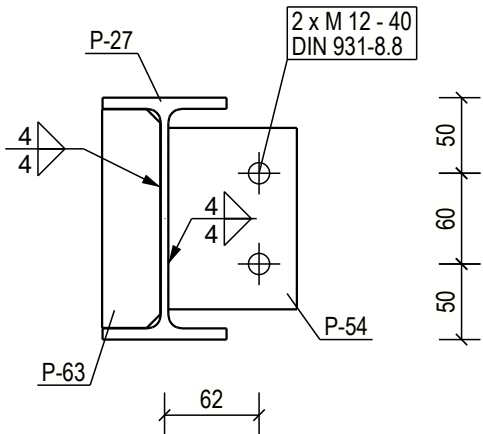
Č. p.
Měřítka
1:10



A - A
1:5

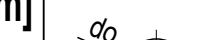


B - B
1:5

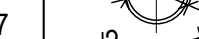


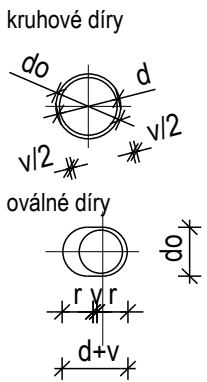
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

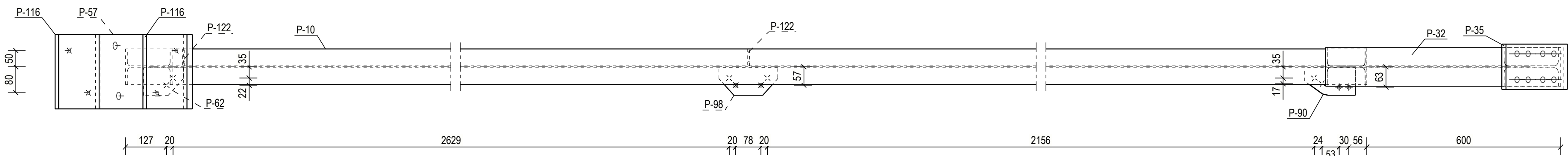
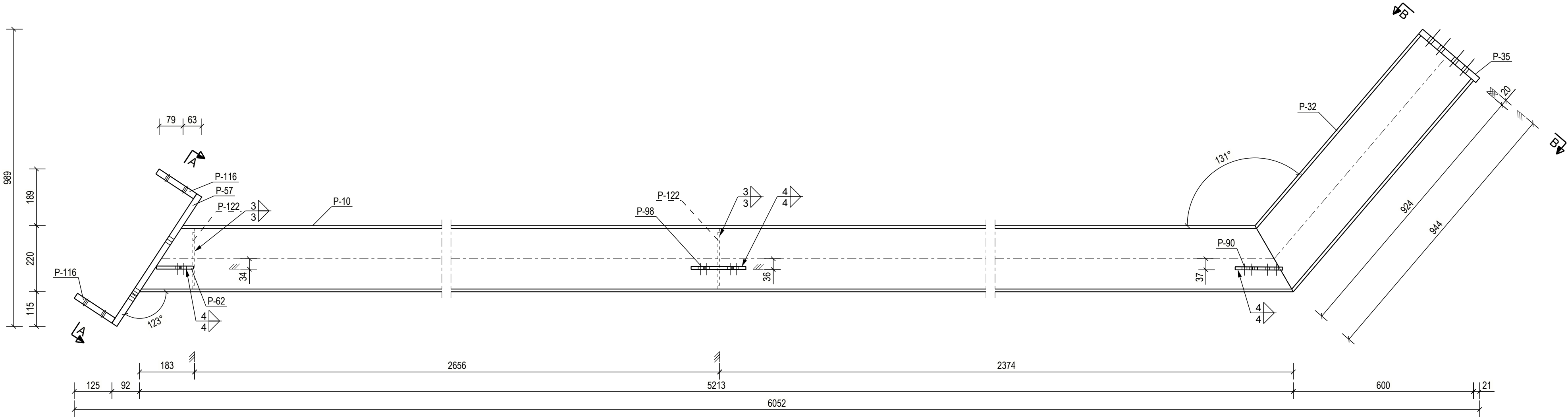
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

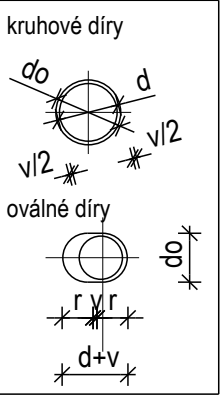
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-27	IPE160	S235	1	1668	26.35
P-54	PL10*85	S235	2	120	1.60
P-63	PL10*39	S235	2	145	0.86
Celkem					28.81 kg

 RECOC STŘEŠNÍ SYSTÉMY, STROJOPRAVY	RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661			Název akce NOVOSTAVBA PODIA		Č. p. Meřítko 1:5
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
	D-2	1668 mm	1.117 m ²	2	28.76 kg	



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2			3				4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4			5		7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4			6		8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v				1,5d				



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∕ svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNÁČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

z_w = a_w * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

B - B

1:10

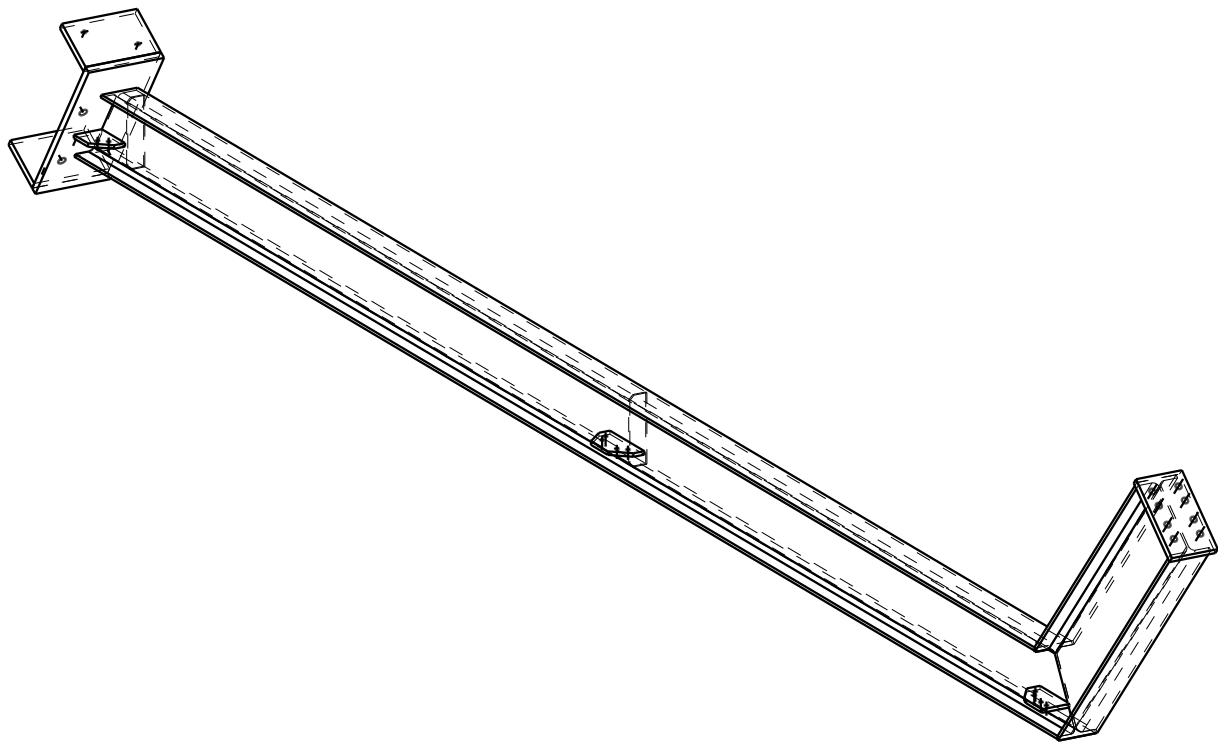
A - A

1:10

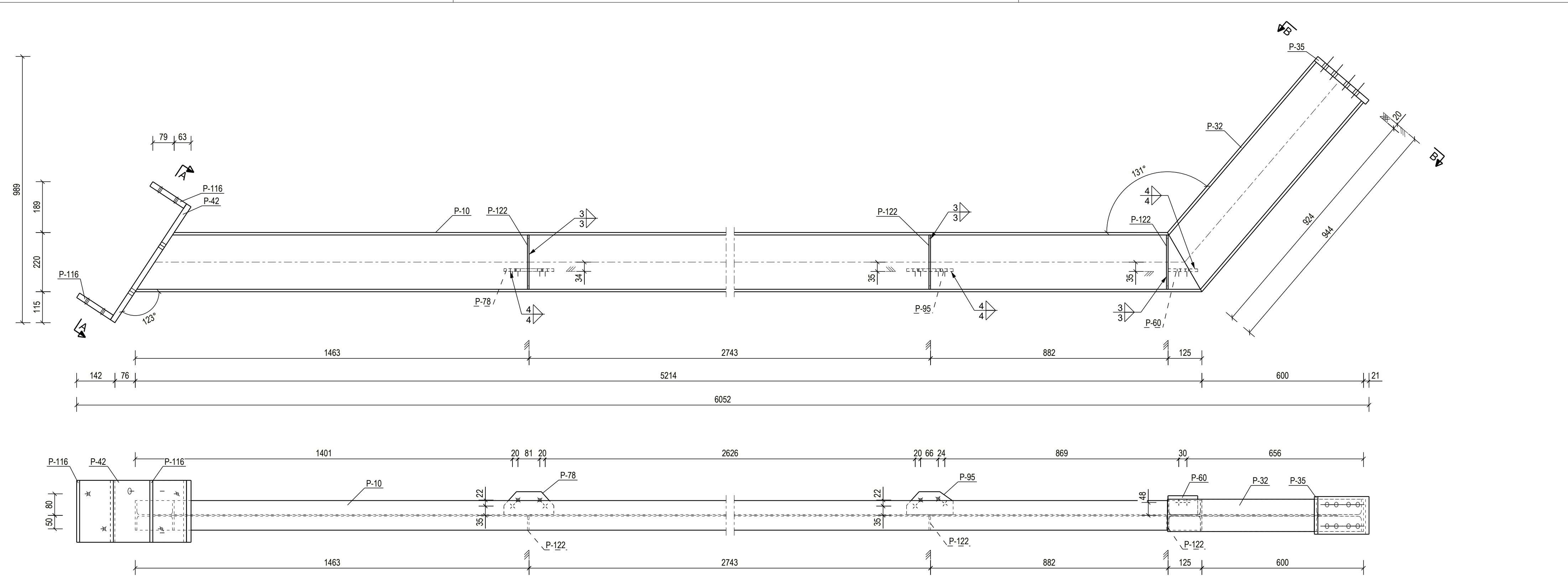
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

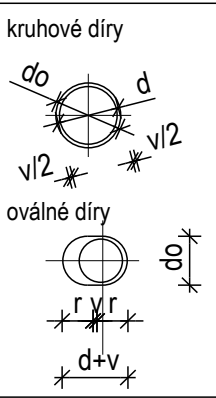
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-10	IPE220	S235	1	5213	136.59
P-32	IPE240	S235	1	924	28.37
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-57	PL20*230	S235	1	515	18.60
P-62	PL10*86	S235	1	123	0.73
P-90	PL10*85	S235	1	158	0.95
P-98	PL10*85	S235	1	182	1.03
P-116	PL20*150	S235	2	230	10.83
P-122	PL6*52	S235	2	202	0.97
Celkem				203.57 kg	
RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Česká Republika www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce			Č. p.
		NOVOSTAVBA PODIA			Meřítka
					1:10
Dilec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-3	6052 mm	5.923 m ²	1	203.65 kg	



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2			3				4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4			5		7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4			6		8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v				1,5d				



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∕ svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t1 ≥ t2

a = 0,5 x t2

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

aw	Zw	Lmin	Lmax
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

B - B

1:10

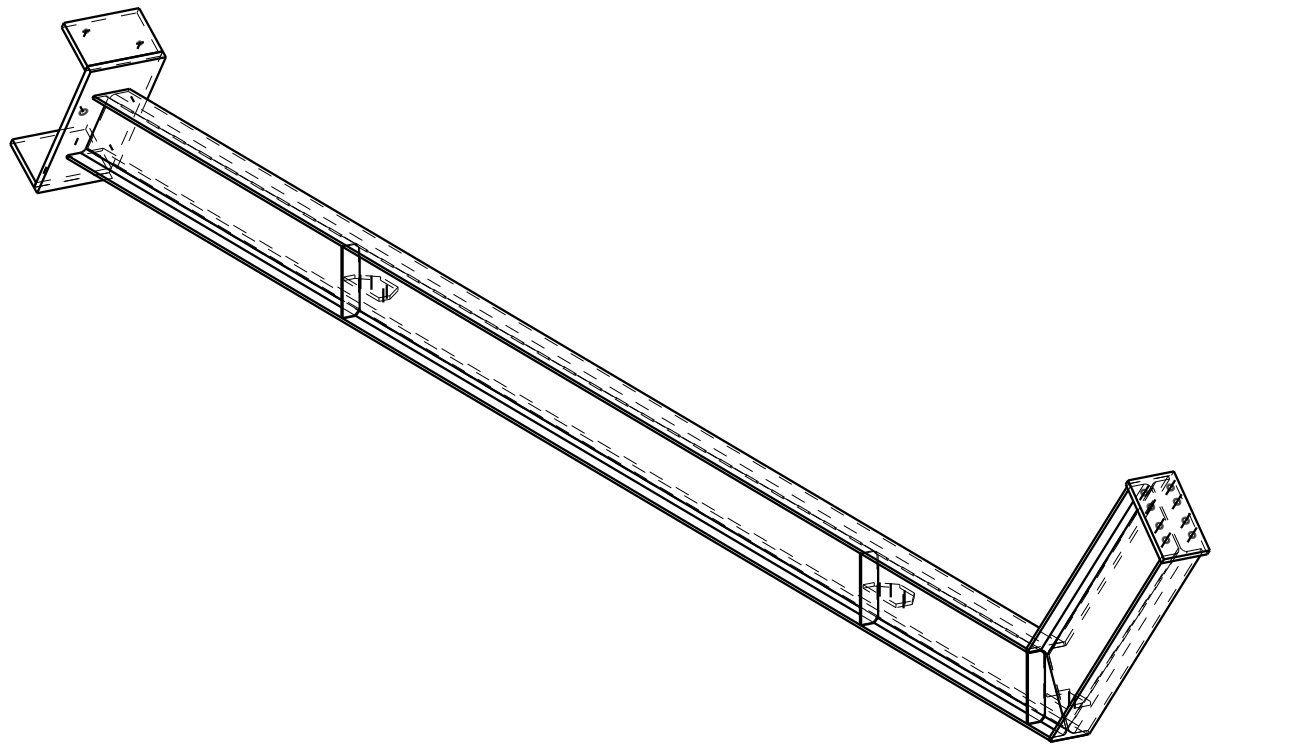
A - A

1:10

VÝŘEZY

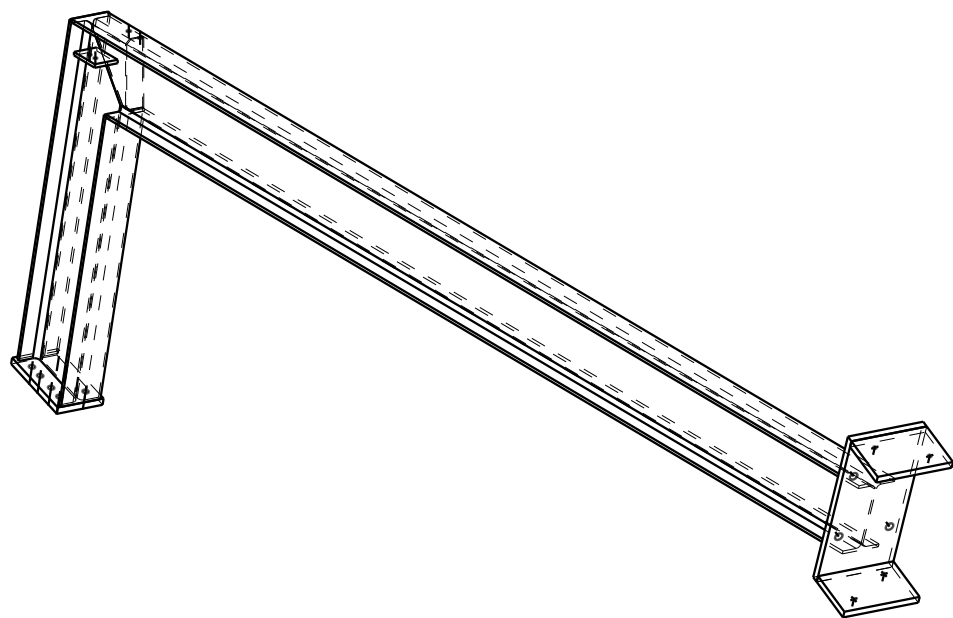
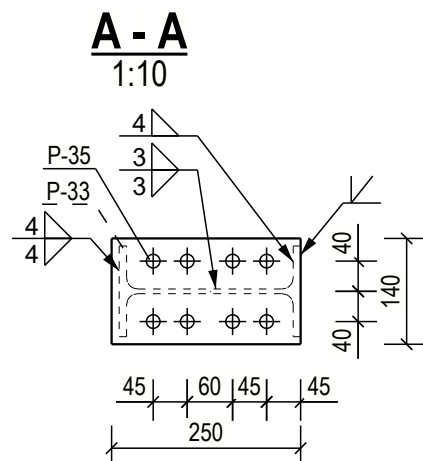
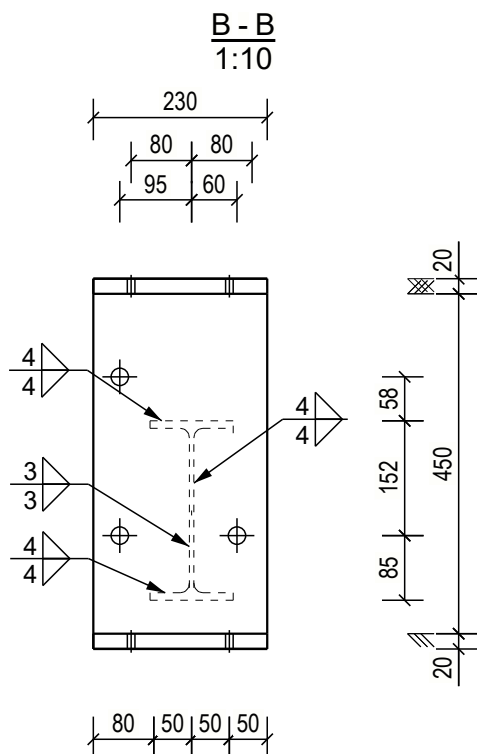
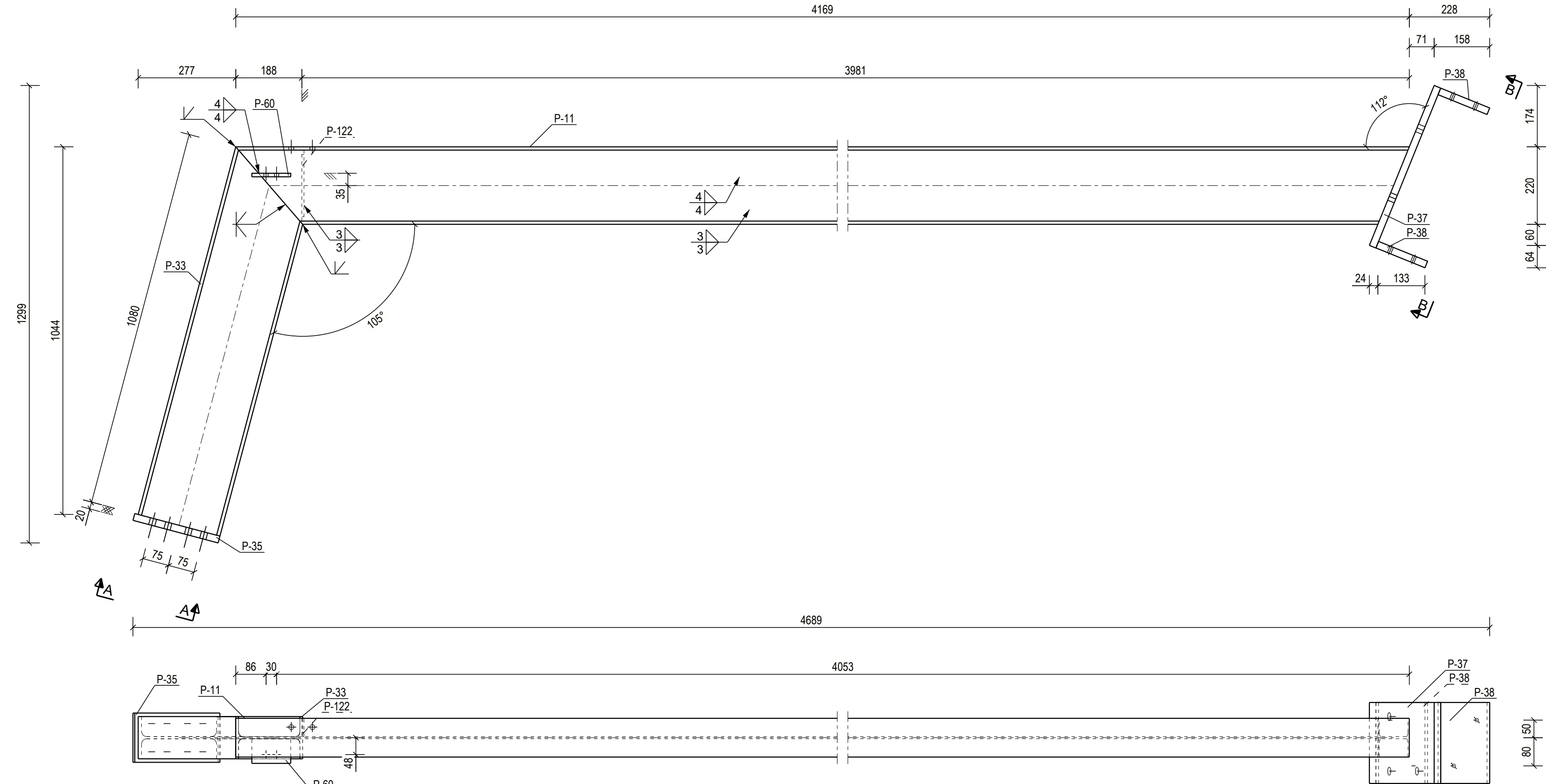
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



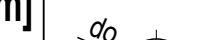
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-10	IPE220	S235	1	5214	136.59
P-32	IPE240	S235	1	924	28.37
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-42	PL20*230	S235	1	515	18.60
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.61
P-78	PL10*85	S235	1	185	1.05
P-95	PL10*85	S235	1	173	0.99
P-116	PL20*150	S235	2	230	10.83
P-122	PL6*52	S235	3	202	1.46
Celkem				204.00 kg	

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Meřítko 1:10
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-4	6052 mm	5.945 m ²	1	204.08 kg

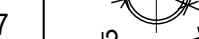


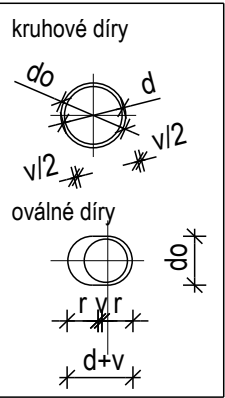
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5				7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6				8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

∇ svar

⊥ svar

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

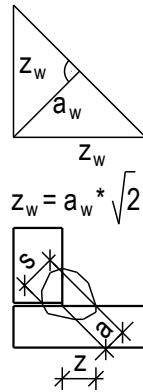
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$

$a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

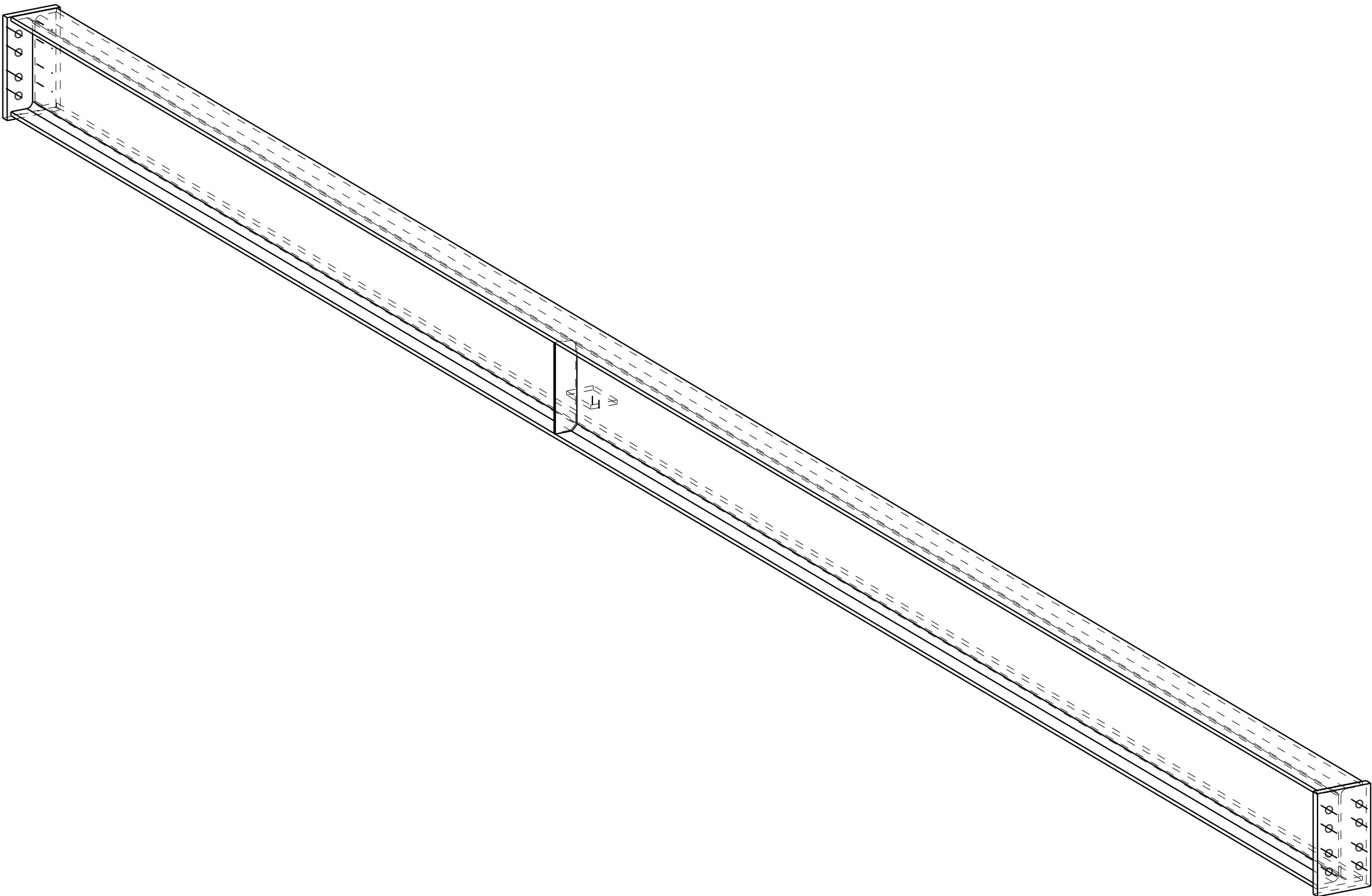
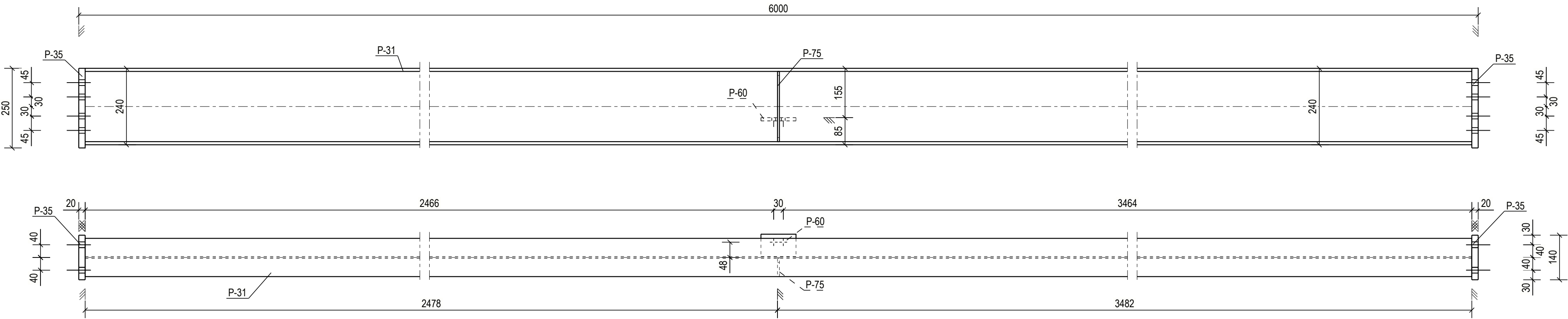
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-11	IPE220	S235JR	1	4169	109.22
P-33	IPE240	S235	1	1080	33.16
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-37	PL20*230	S235JR	1	490	17.69
P-38	PL20*150	S235JR	2	230	10.83
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.61
P-122	PL6*52	S235	1	202	0.49
Celkem				177.49 kg	
 RECOC s.r.o. Saydlanova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřítka 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-5	4689 mm	5.082 m ²	1	177.55 kg	



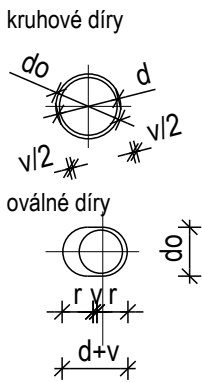
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 svar

1/2 svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE

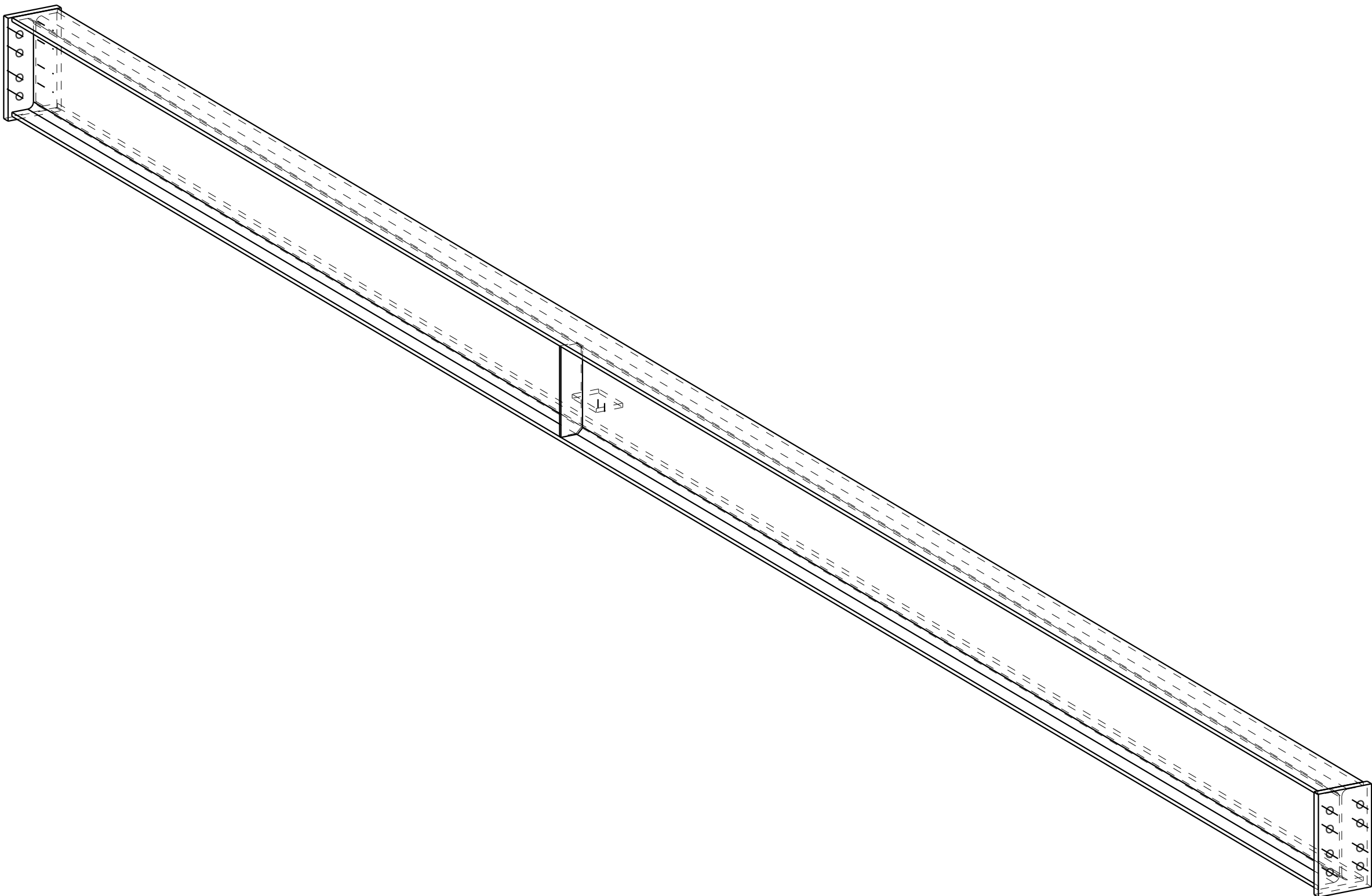
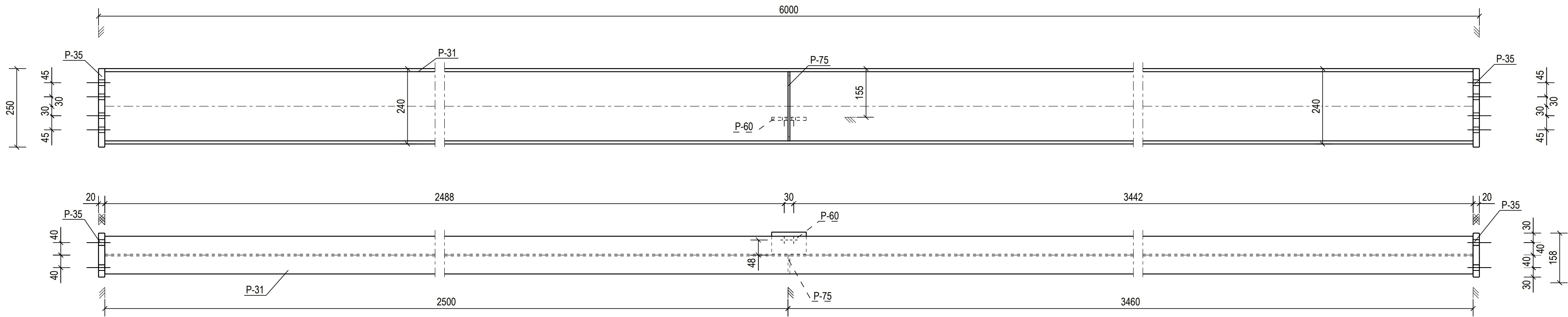
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-31	IPE240	S235	1	5960	182.97
P-35	PL20*140	S235	2	250	10.99
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.60
P-75	PL6*57	S235	1	220	0.58
Celkem					195.15 kg

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-6	6000 mm	5.713 m ²	1	195.07 kg

Č. p.
Měřtko
1:10



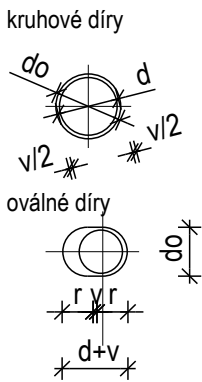
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 svar

1/2 svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t1 ≥ t2

a = 0,5 x t2

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

aw	Zw	Lmin	Lmax
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

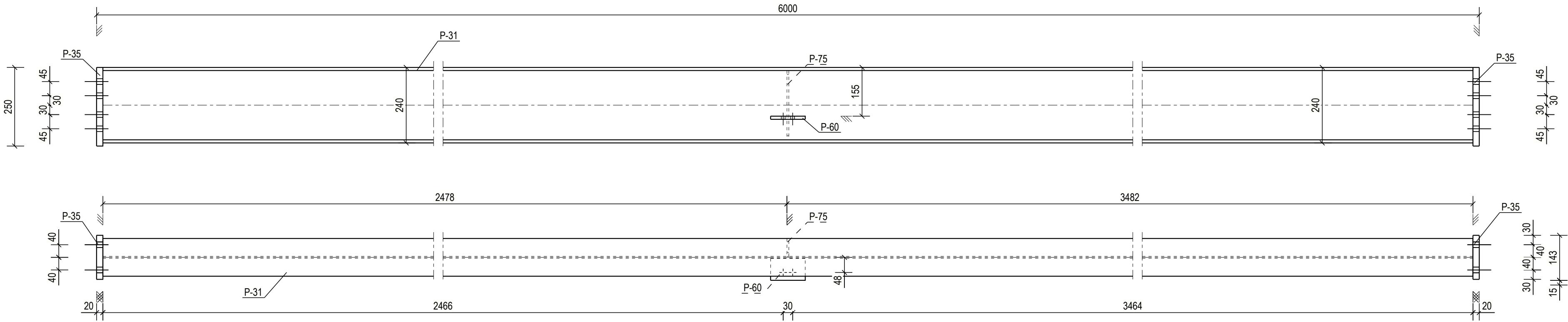
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-31	IPE240	S235	1	5960	182.97
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.49
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.60
P-75	PL6*57	S235	1	220	0.58
Celkem					195.15 kg
		Název akce			Č. p.
NOVOSTAVBA PODIA					Meřítko 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-7	6000 mm	5.713 m ²	1	195.06 kg	



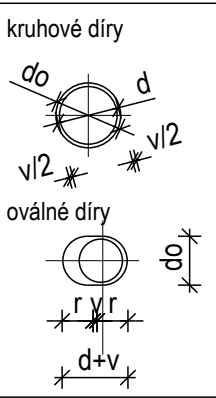
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5		7		9		
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6		8		10		
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$Z_w = a_w * \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

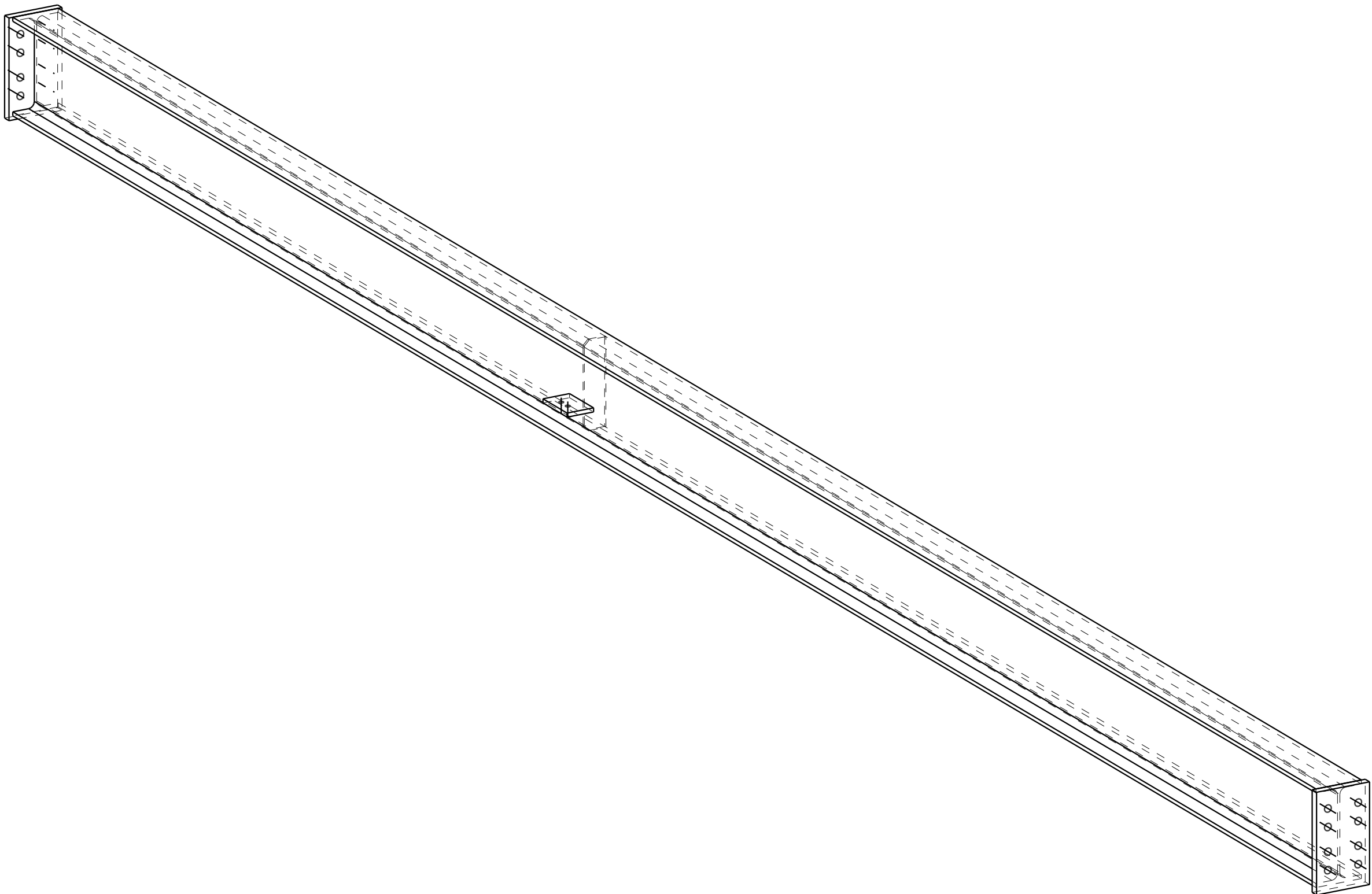
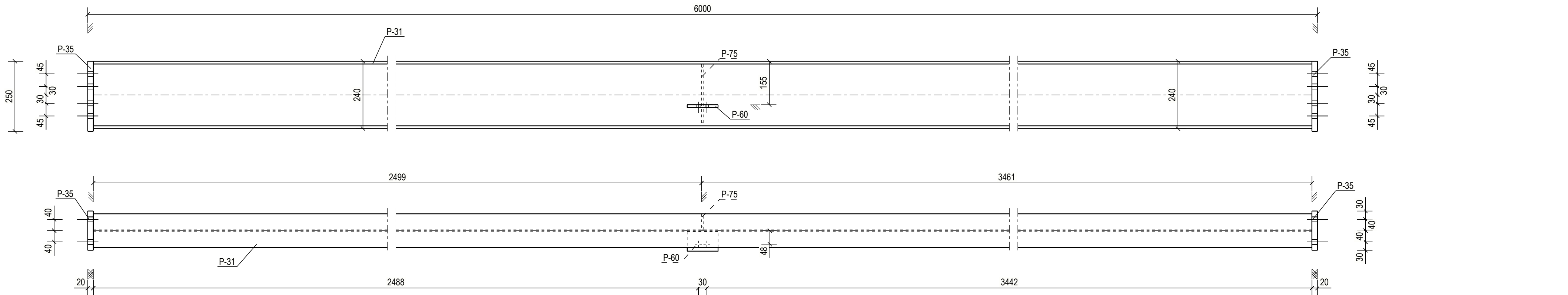
Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

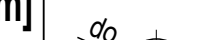
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-31	IPE240	S235	1	5960	182.97
P-35	PL20*140	S235	2	250	10.99
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.60
P-75	PL6*57	S235	1	220	0.58
Celkem					195.15 kg
		Název akce			Č. p.
RECOC s.r.o.		NOVOSTAVBA PODIA			Meřitko
Seydlerova 2451/8		Dílec			Hmotnost 1ks
156 00 Praha 13		Délka			195.07 kg
Czech Republic		Plocha			
www.recoc.cz		Počet			
e-mail: recoc@recoc.cz		D-8			
Tel: +420 2 5162 4661		6000 mm			
		5.713 m ²			
		1			

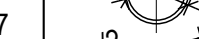


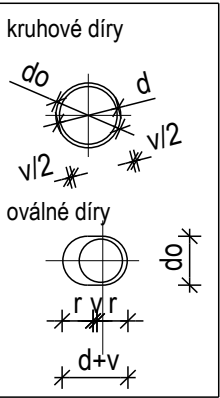
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$Z_w = a_w * \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

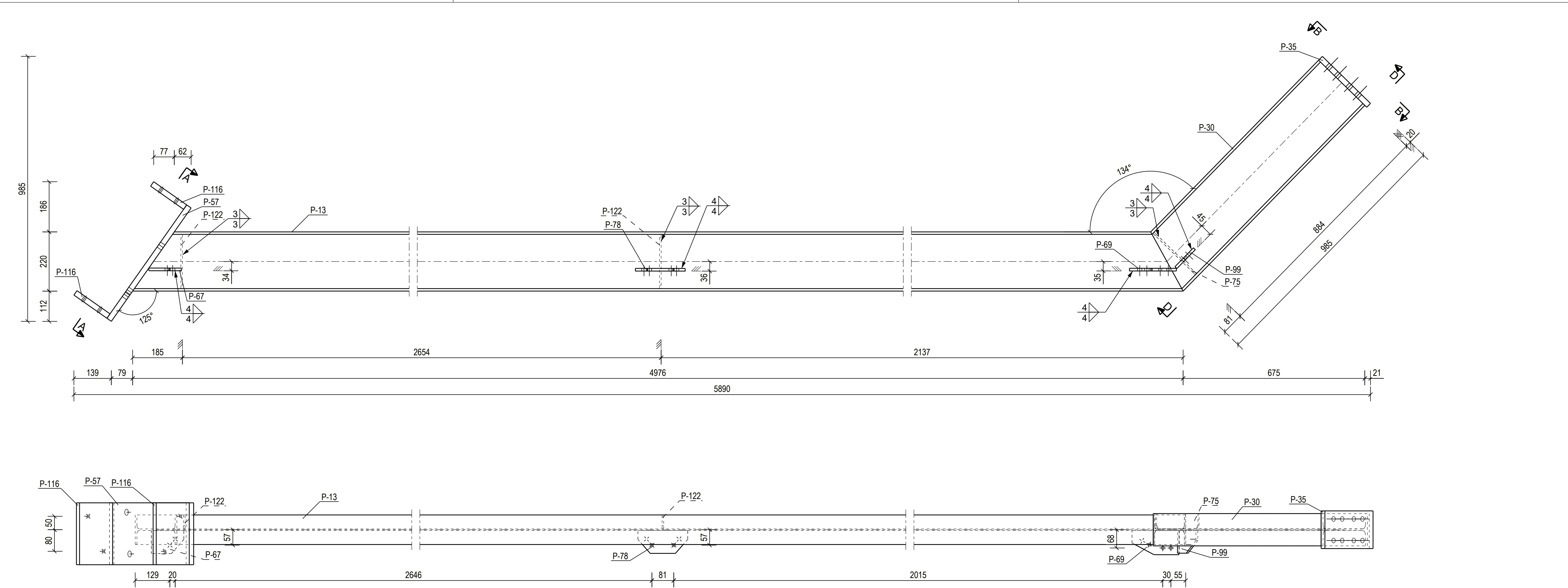
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

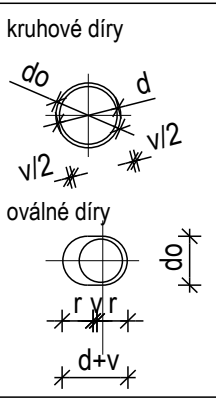
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-31	IPE240	S235	1	5960	182.97
P-35	PL20*140	S235	2	250	10.99
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.60
P-75	PL6*57	S235	1	220	0.58
Celkem					195.15 kg

RECOC STŘEŠNÍ SYSTÉMY A PRVKY		RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA		Č. p. Měřítka 1:10	
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks			
D-9	6000 mm	5.713 m ²	1	195.06 kg			



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2				3			4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4			5		7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4			6		8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v					1,5d			



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

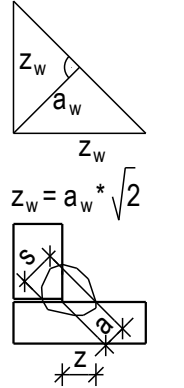
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

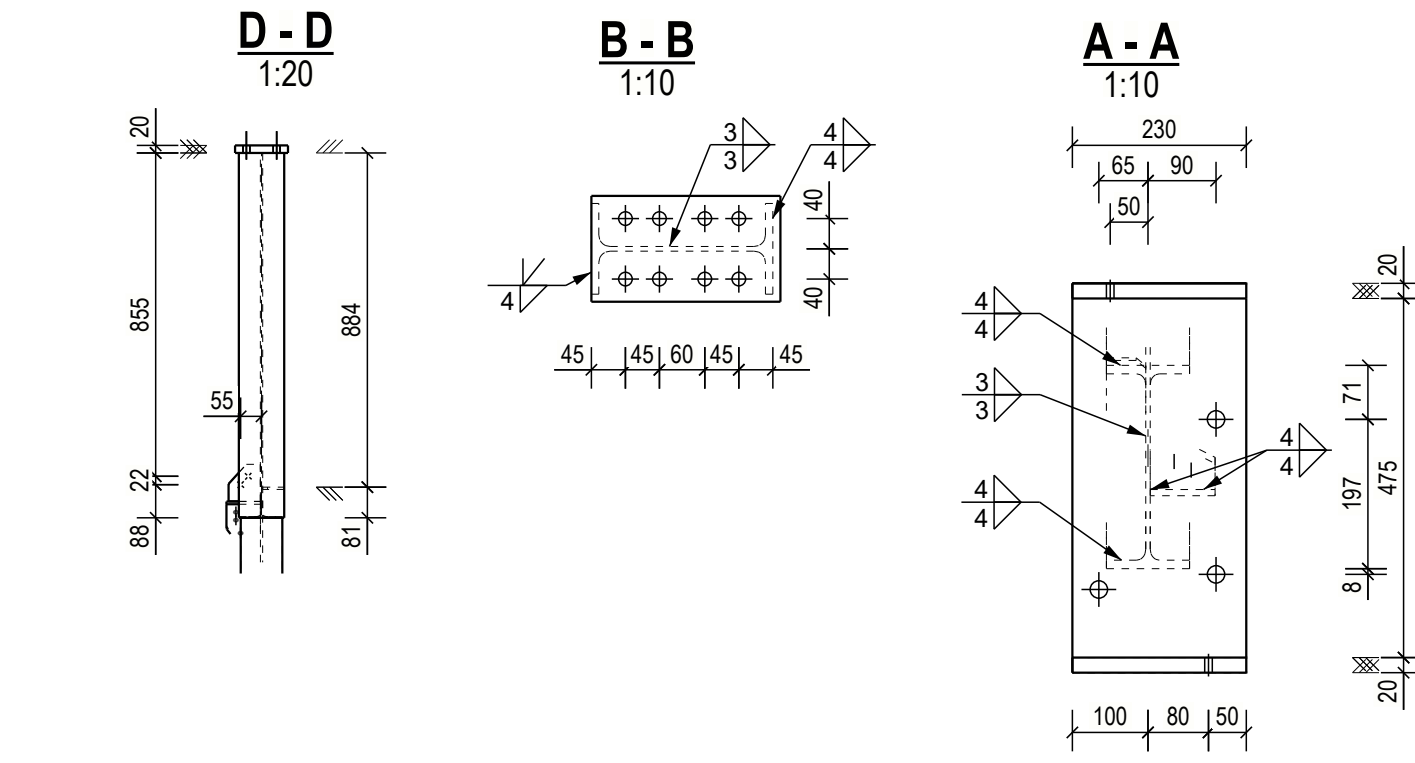
(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

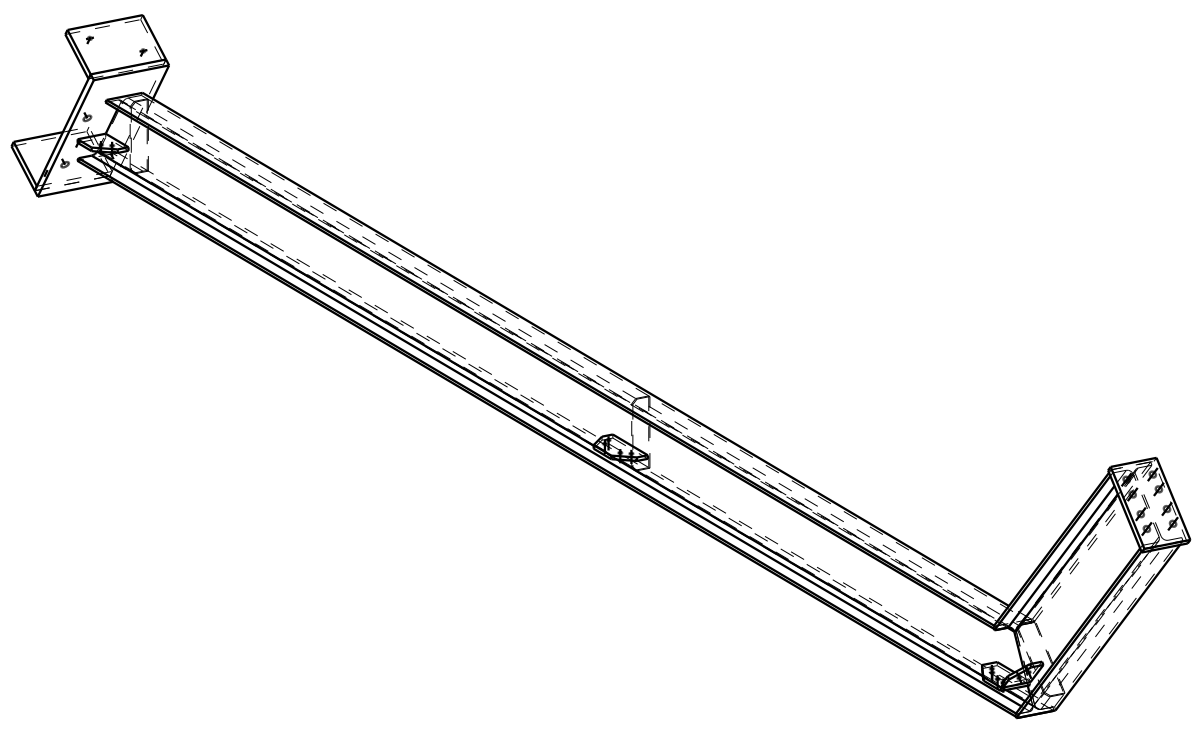
ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm



VÝŘEZY		
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



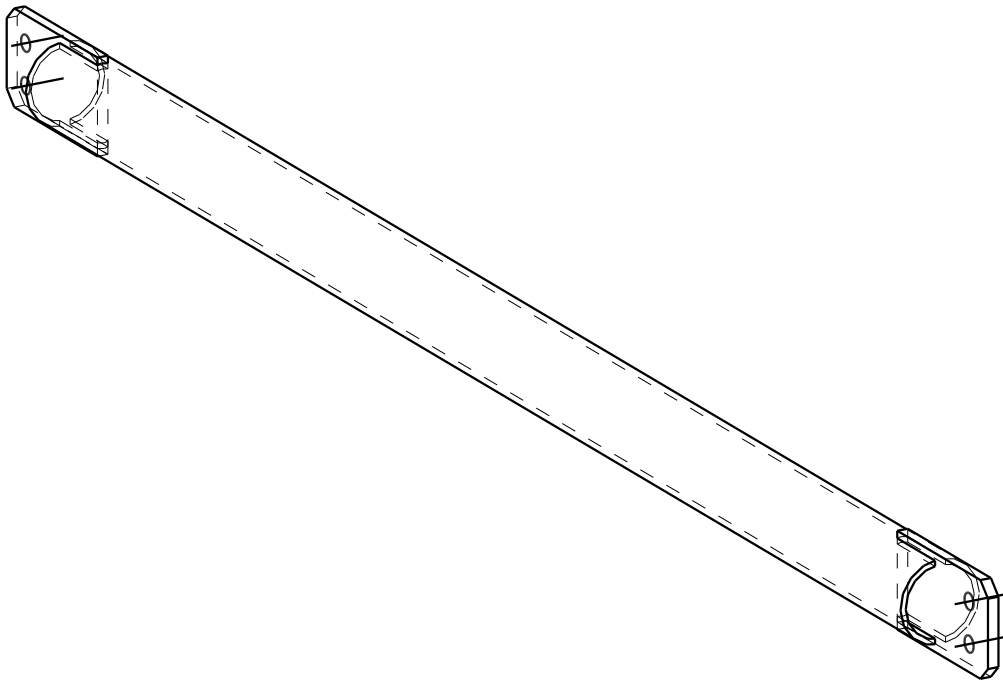
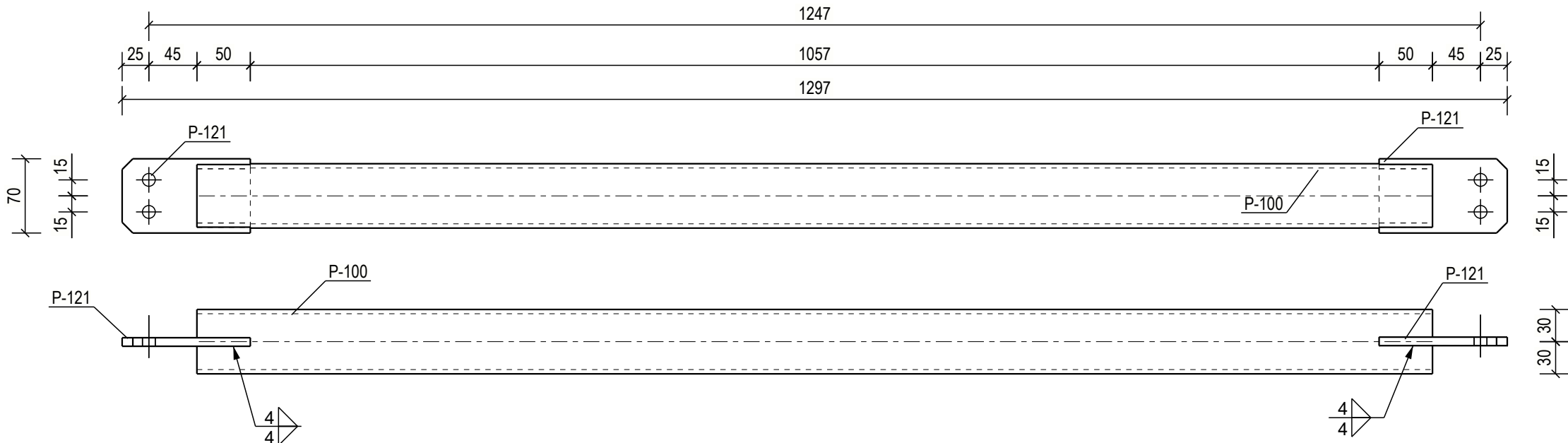
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-13	IPE220	S235	1	4976	130.38
P-30	IPE240	S235	1	965	29.63
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-57	PL20*230	S235	1	515	18.60
P-67	PL10*86	S235	1	121	0.72
P-69	PL10*90	S235	1	174	1.09
P-75	PL6*57	S235	1	220	0.58
P-78	PL10*85	S235	1	185	1.05
P-99	PL10*84	S235	1	98	0.55
P-116	PL20*150	S235	2	230	10.83
P-122	PL6*52	S235	2	202	0.97
Celkem				199.89 kg	

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5762 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

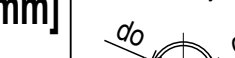
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-10	5890 mm	5.809 m ²	1	199.97 kg

Č. p.
Měřítka
1:10

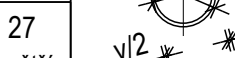


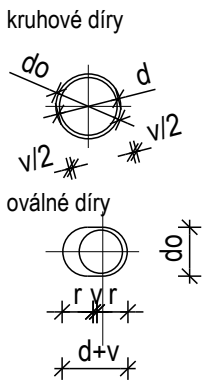
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do=d/v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do=d/v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do=d/v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do=d/v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

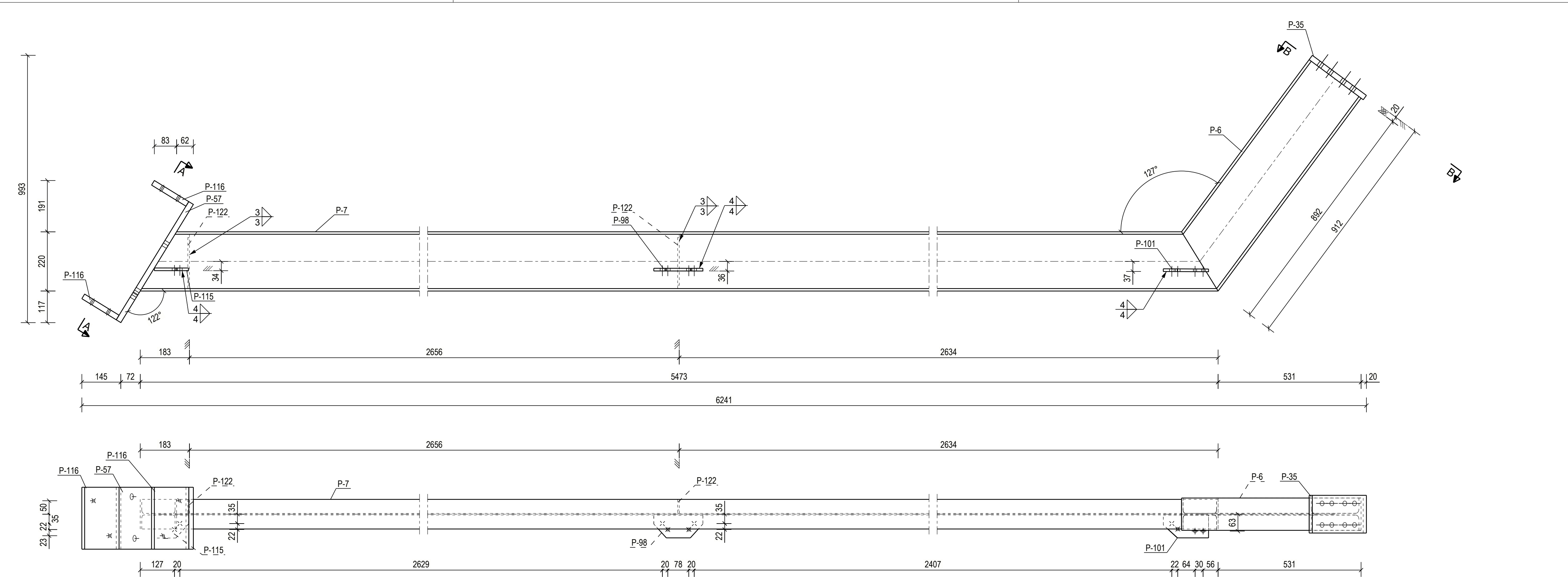
Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-100	TR60.3*4	S235	1	1157	6.21
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.04
Celkem					7.25 kg
 RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 156 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřitko 1:5
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-11	952 mm	0.256 m ²	1	7.25 kg	



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2			3				4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4			5		7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4			6		8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 svar

1/2 svar

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

z_w = a_w * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ: ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

B - B

1:10

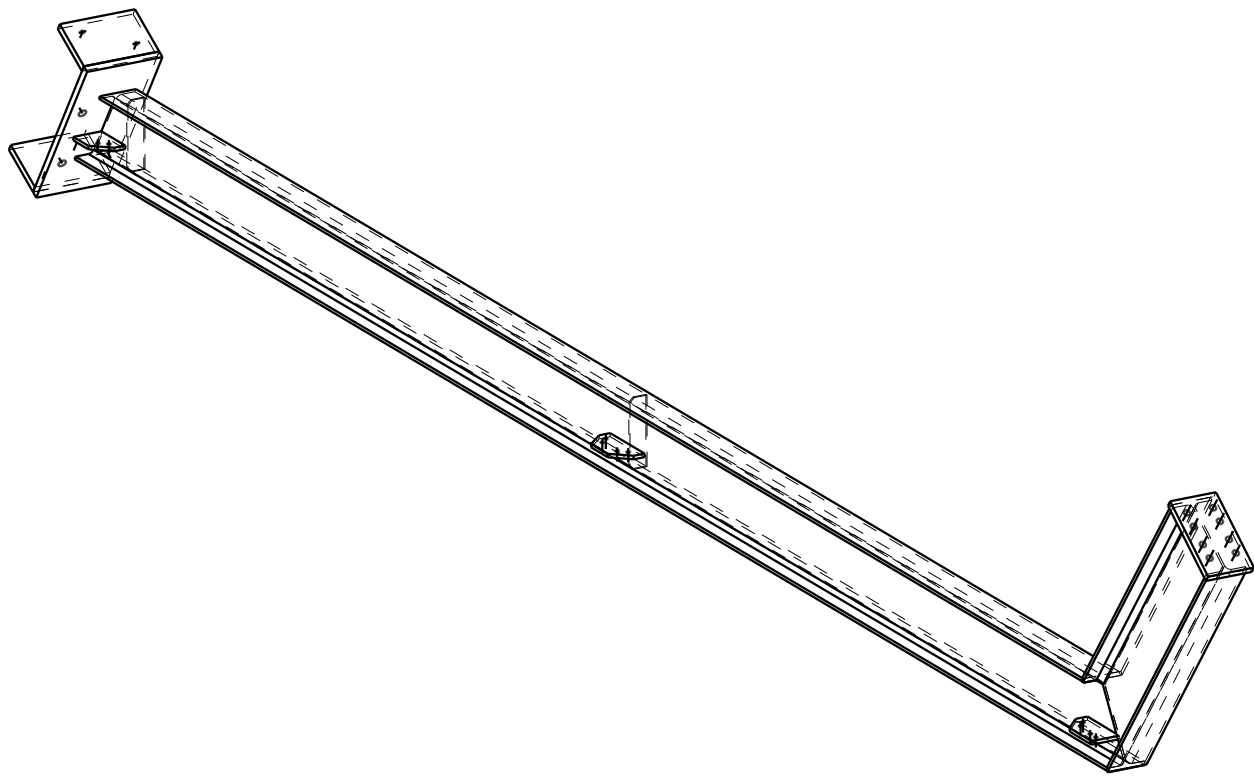
A - A

1:10

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



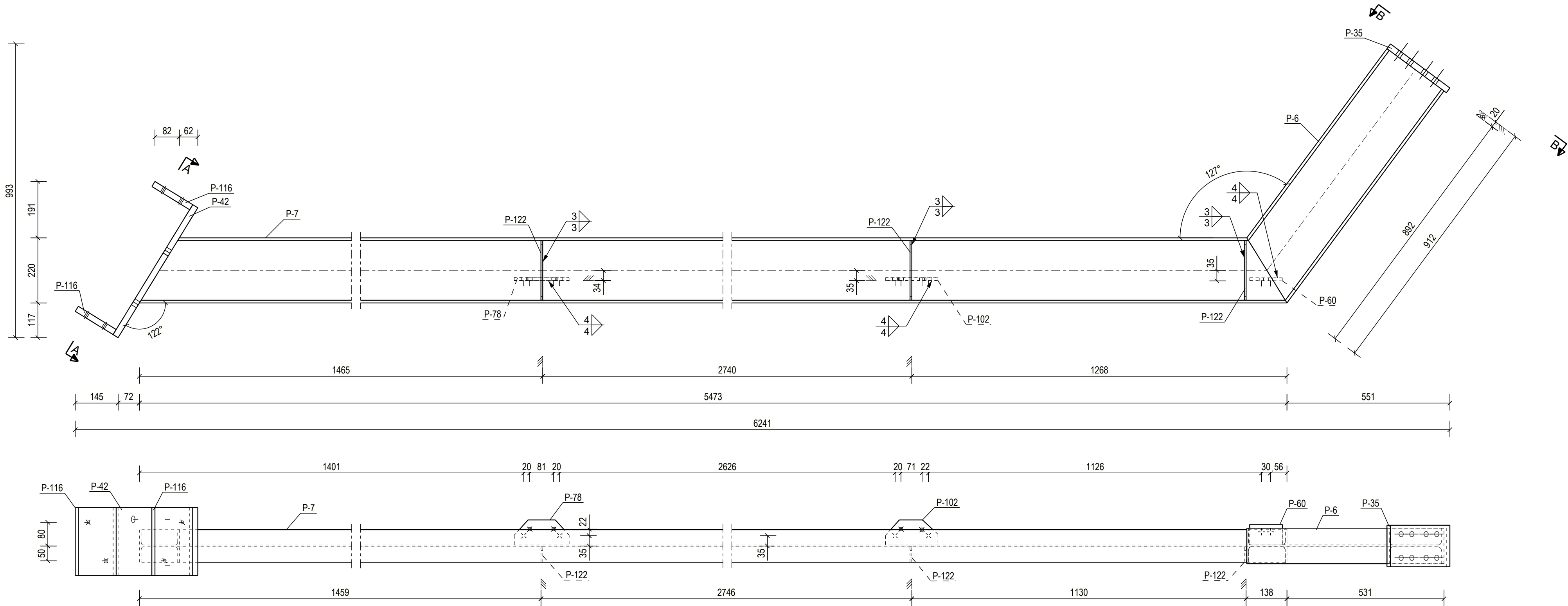
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-6	IPE240	S235	1	892	27.37
P-7	IPE220	S235	1	5473	143.40
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-57	PL20*230	S235	1	515	18.60
P-98	PL10*85	S235	1	182	1.03
P-101	PL10*85	S235	1	168	1.02
P-115	PL10*86	S235	1	127	0.76
P-116	PL20*150	S235	2	230	10.83
P-122	PL6*52	S235	2	202	0.97
Celkem				209.48 kg	

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Česká republika
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-12	6241 mm	6.117 m ²	1	209.58 kg

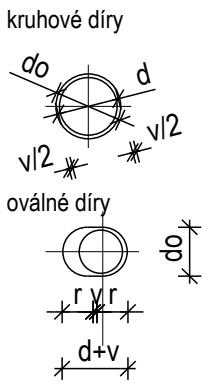
Č. p.
Měřitko
1:10



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]

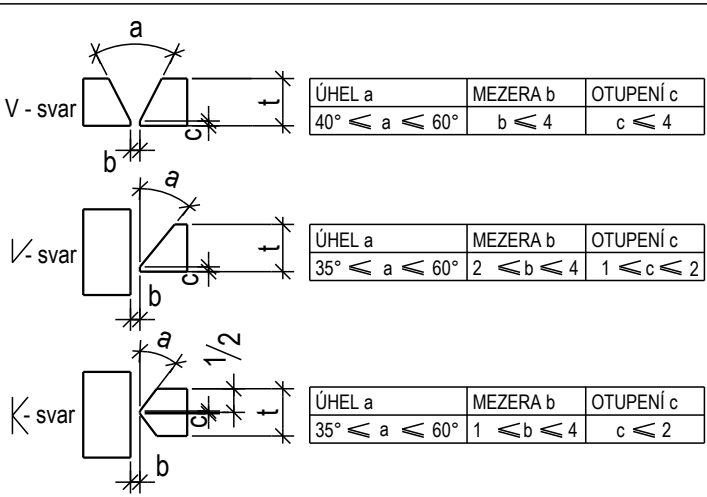
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry	do-d=v	2			3			4
Zvětšené kruhové díry	do-d=v	4		5		7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru)	do-d=v	4		6		8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru)	do-d=v				1,5d			



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

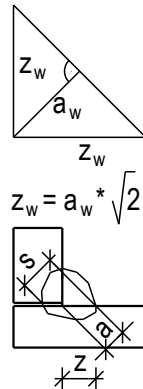


NEOZNAČENÉ SVARY	KOUTOVÉ SVARY
TUPÉ SVARY	
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU	

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

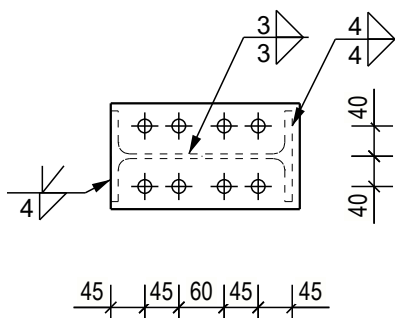
ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

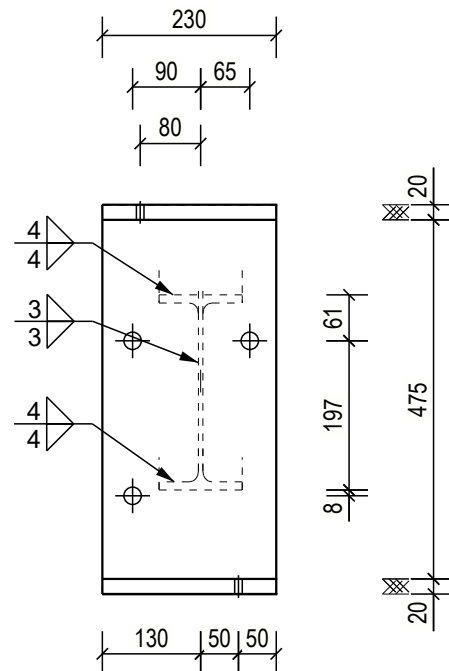
B - B

1:10



A - A

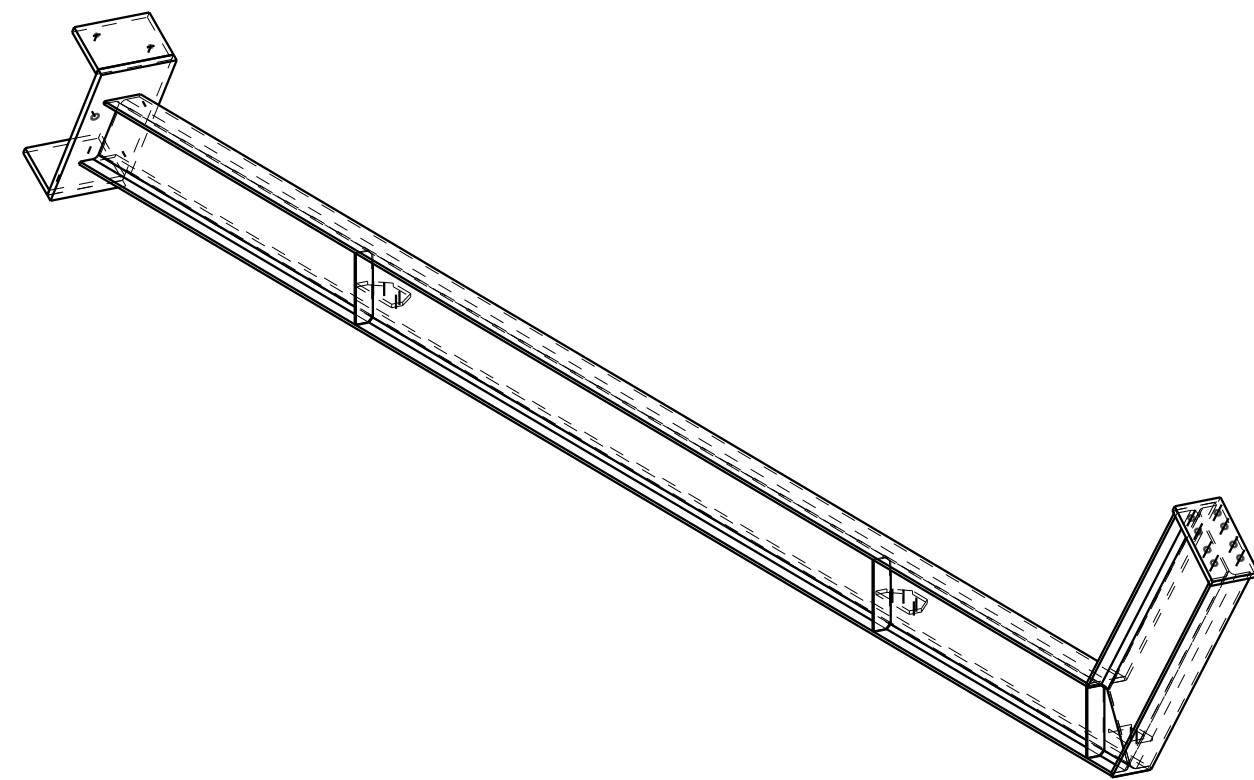
1:10



VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

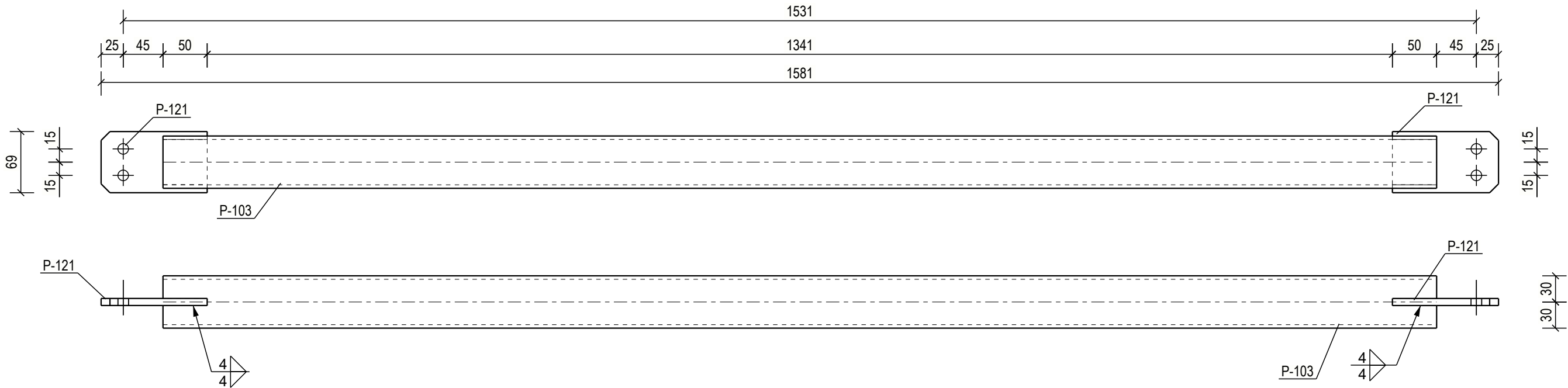
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE

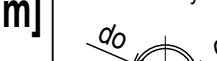
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-6	IPE240	S235	1	892	27.37
P-7	IPE220	S235	1	5473	143.41
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-42	PL20*230	S235	1	515	18.60
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.61
P-78	PL10*85	S235	1	185	1.05
P-102	PL10*85	S235	1	177	0.99
P-116	PL20*150	S235	2	230	10.83
P-122	PL6*52	S235	3	202	1.46
Celkem				209.81 kg	

RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Česká Republika www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA		Č. p. Měřitko 1:10	
Dilec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-13	6241 mm	6.136 m ²	1	209.90 kg	

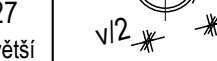


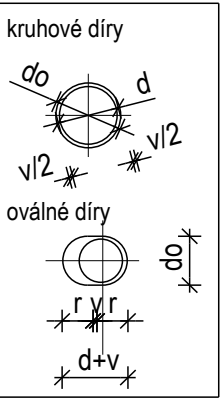
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$40^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$b \leq 4$	$c \leq 4$

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$2 \leq b \leq 4$	$1 \leq c \leq 2$

K - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST
NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$Z_w = a_w * \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

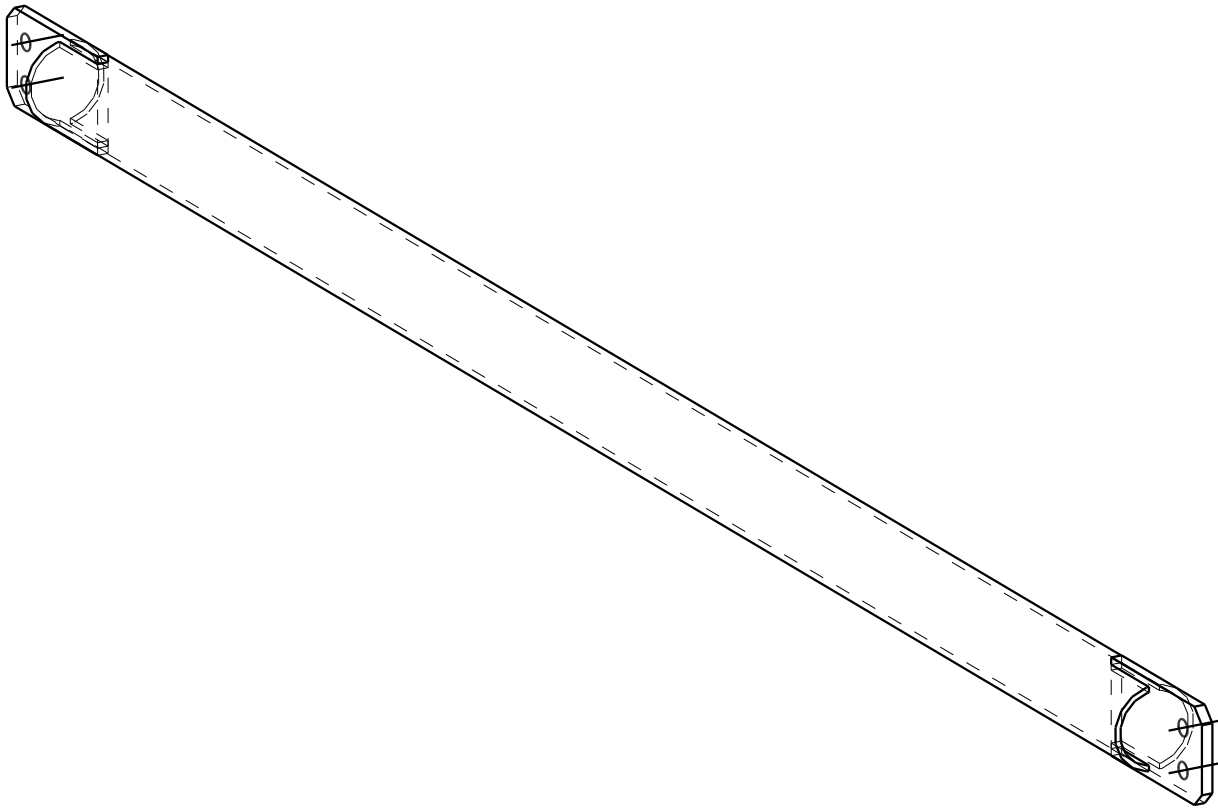
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

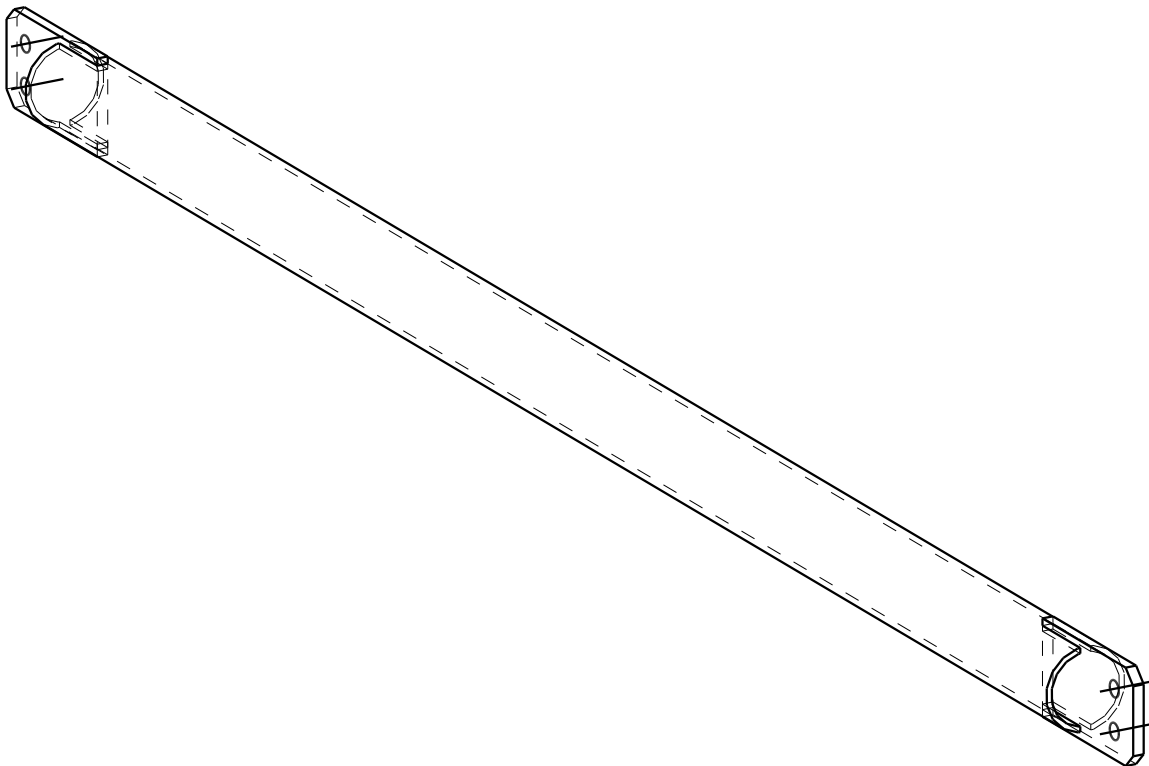
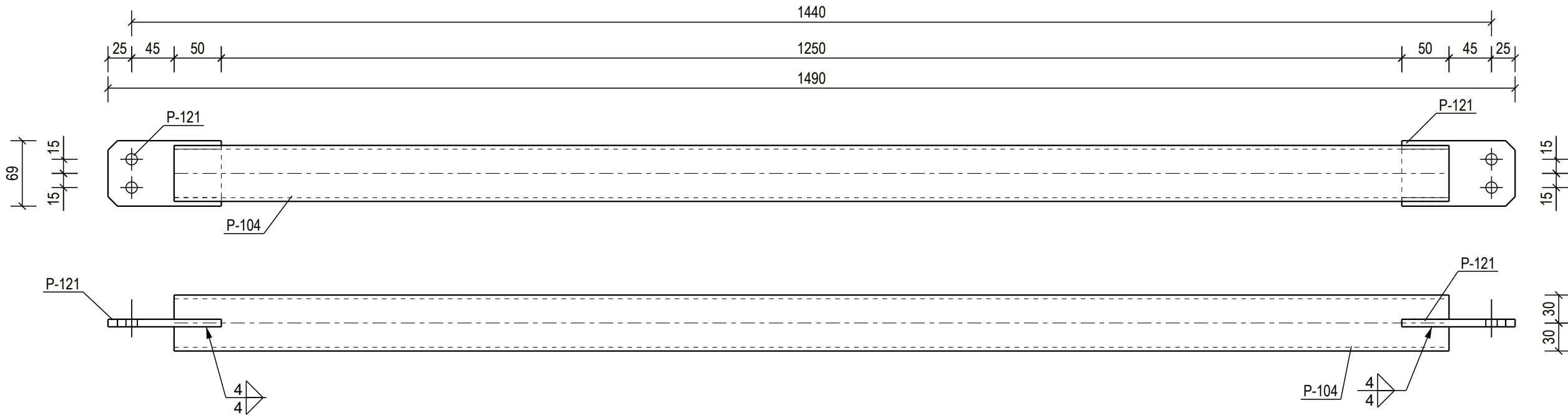
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-103	TR60.3*4	S235	1	1441	7.75
P-121	PL8*69	S235	2	120	1.03
Celkem					8.78 kg

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Meřítko 1:5
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-14	1153 mm	0.310 m ²	8	8.78 kg



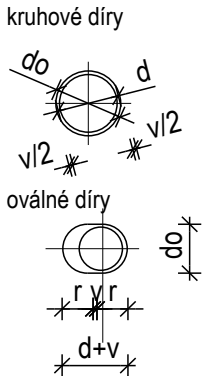
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$40^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$b \leq 4$	$c \leq 4$

∟ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$2 \leq b \leq 4$	$1 \leq c \leq 2$

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$

NEOZNAČENÉ SVARY

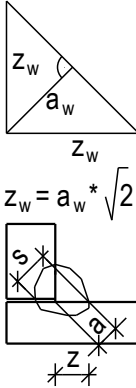
TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

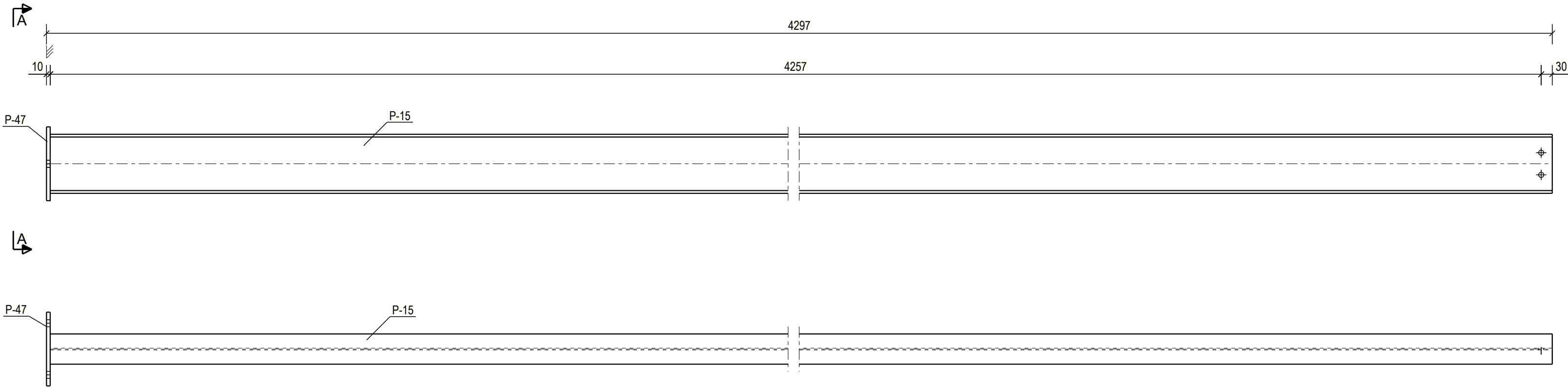
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

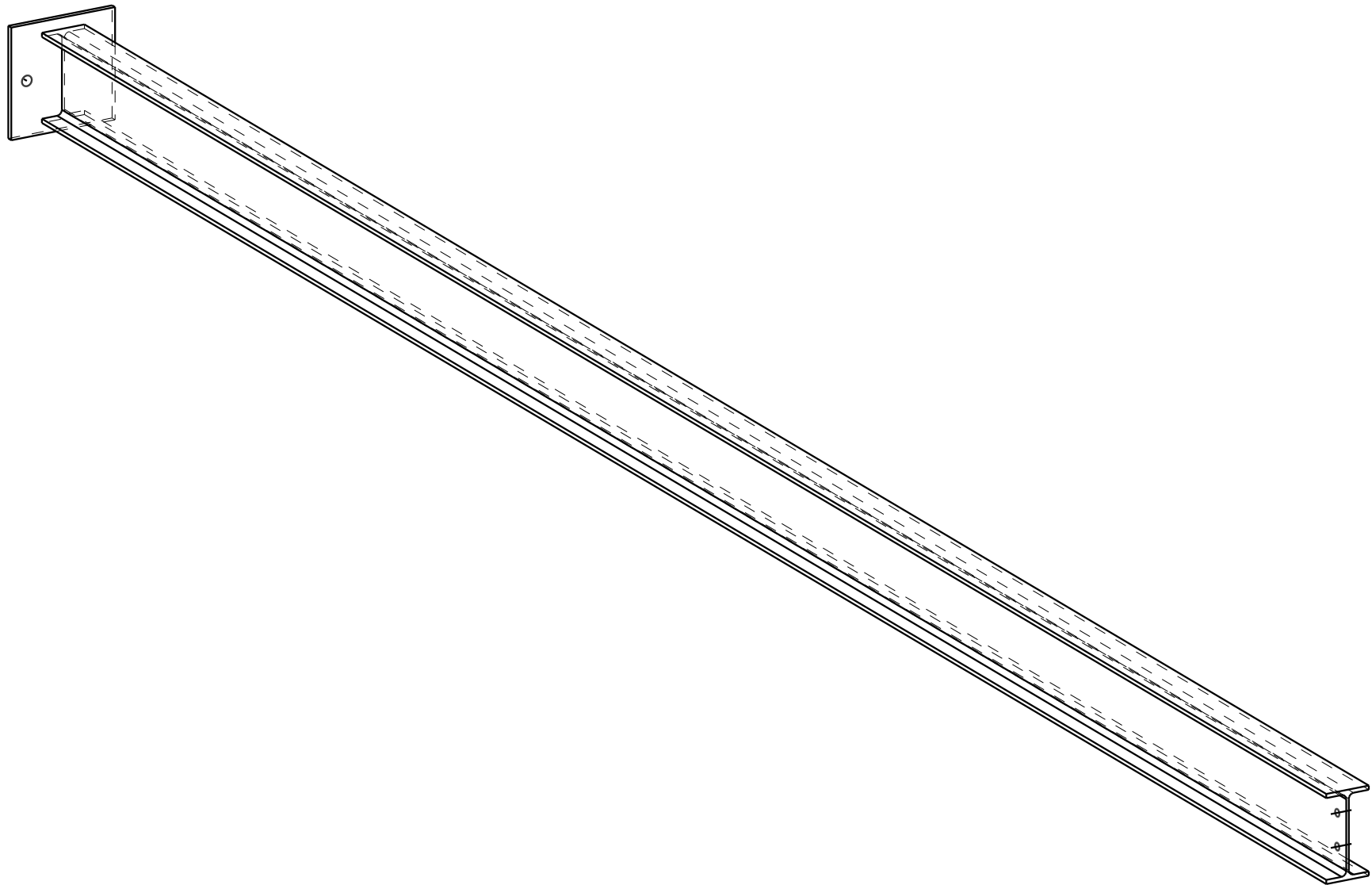
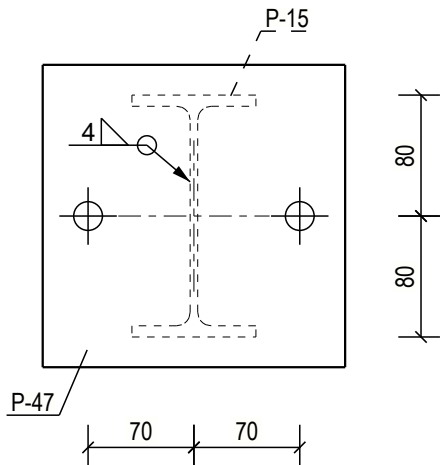
VÝŘEZY		
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-104	TR60.3*4	S235	1	1350	7.26
P-121	PL8*69	S235	2	120	1.03
Celkem					8.29 kg

		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Meřičko 1:5
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-15	1089 mm	0.293 m ²	1	8.29 kg	



A - A
1:5



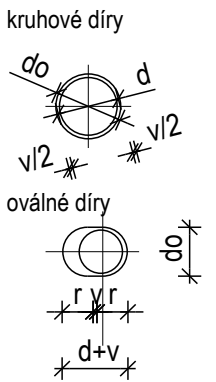
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 svar

1 svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

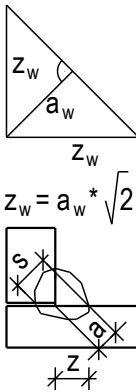
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

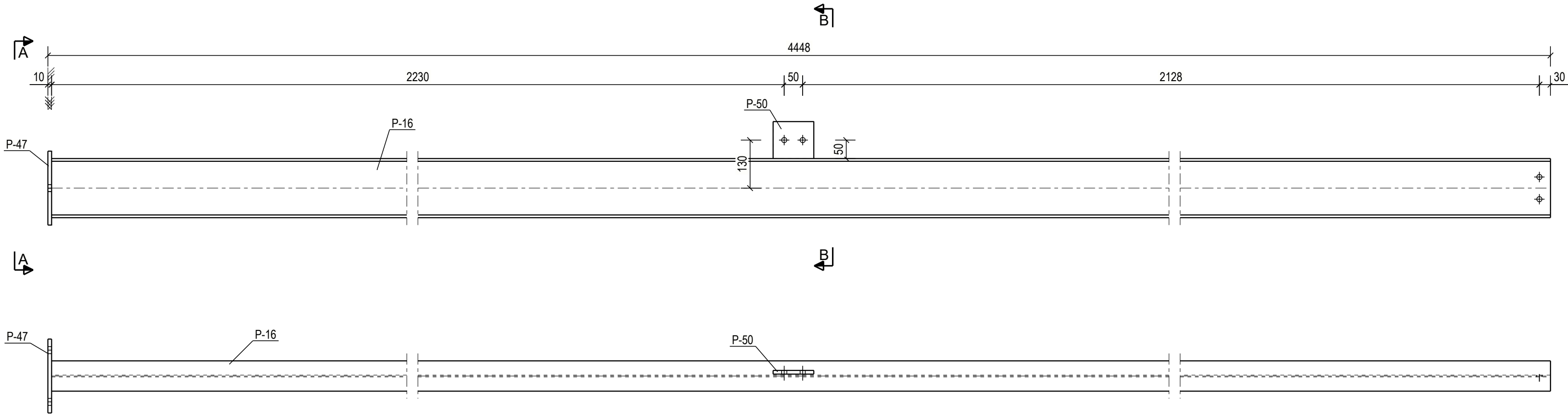
ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

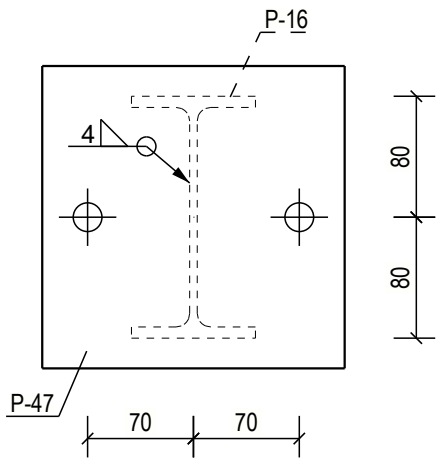
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY		
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

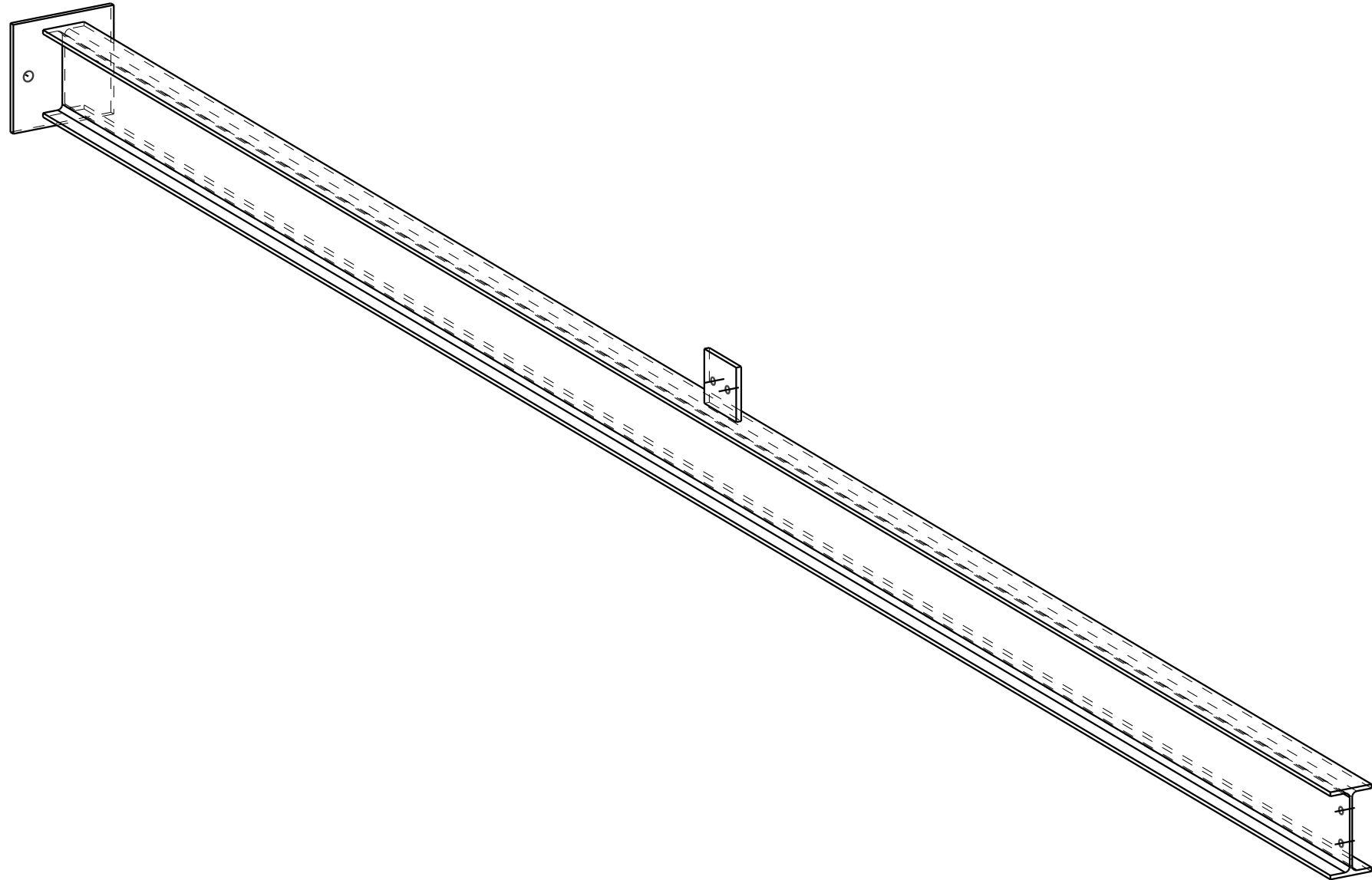
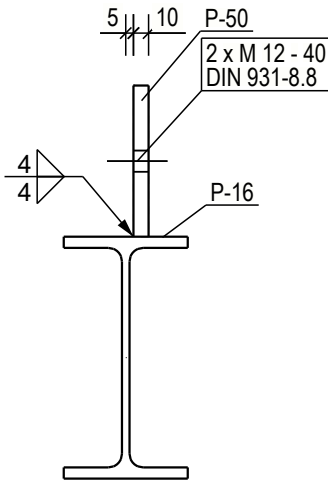
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-15	IPE160	S235	1	4287	67.73
P-47	PL10*200	S235	1	200	3.14
Celkem				70.87 kg	
 RECOC STŘEŠNÍ KONSTRUKCE		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřtko 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-16	4297 mm	2.759 m ²	1	70.74 kg	



A - A
1:5



B - B
1:5



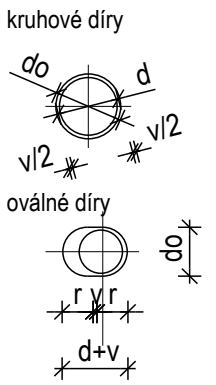
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5				7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6				8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$Z_w = a_w * \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

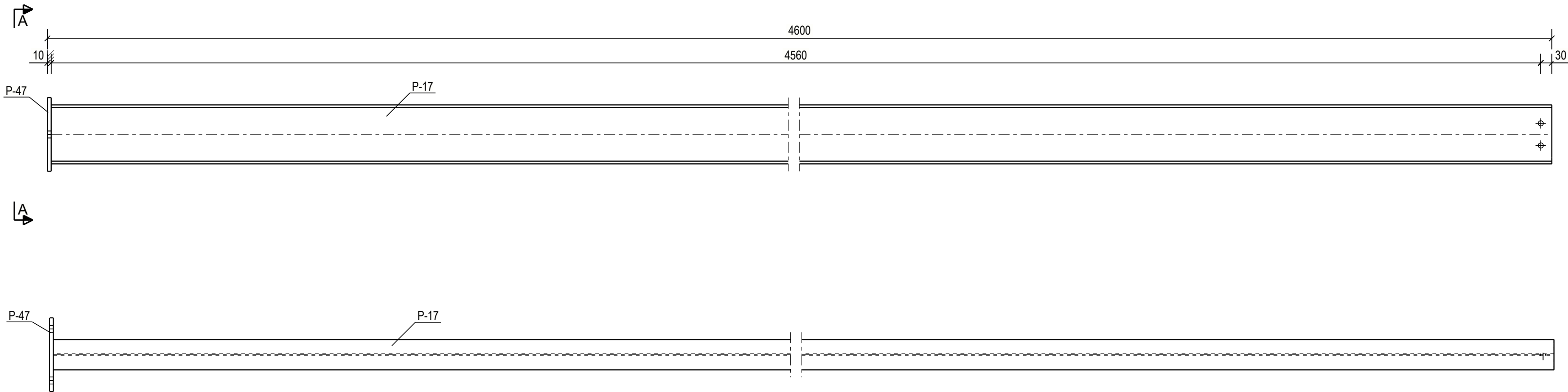
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

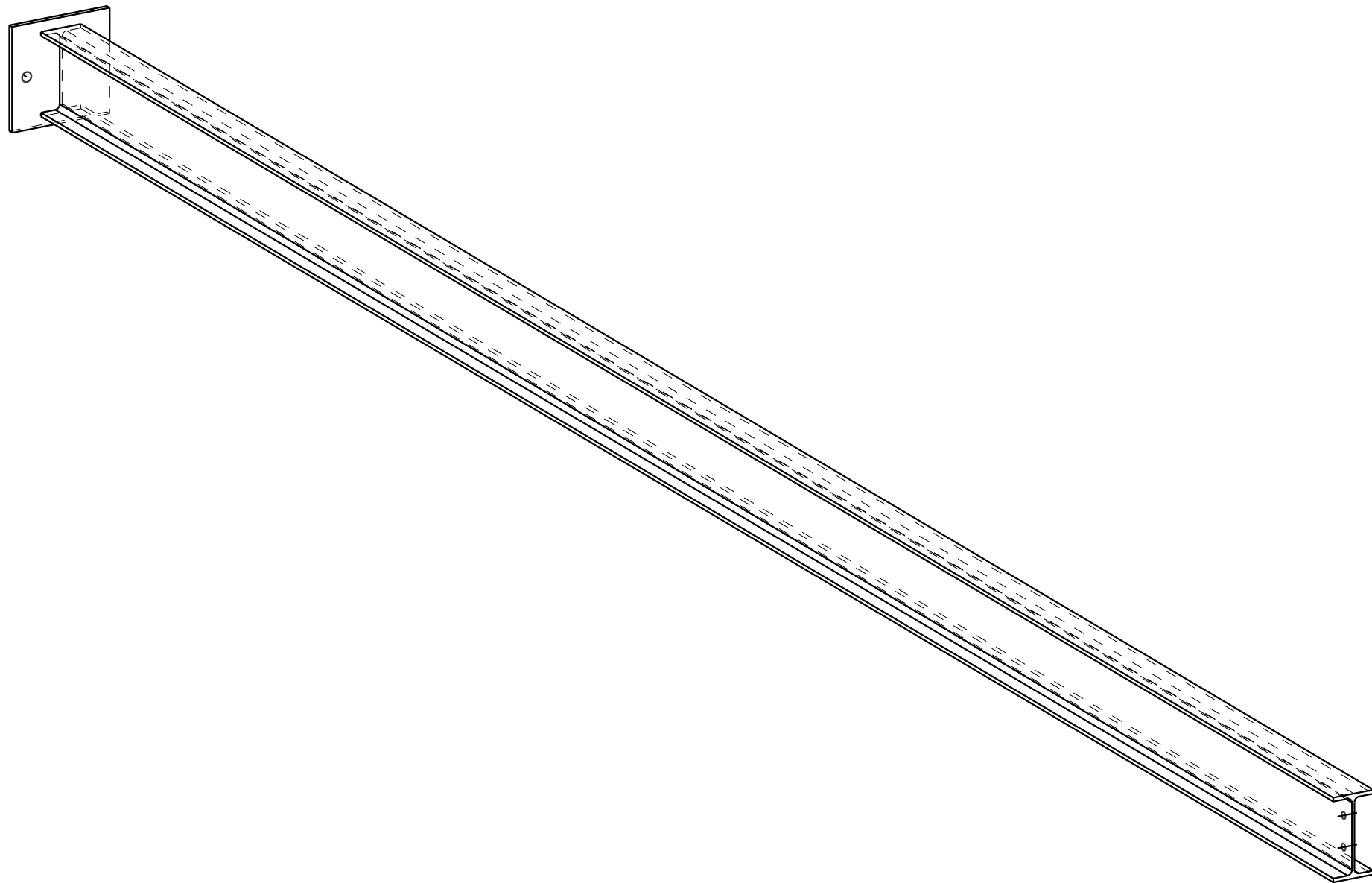
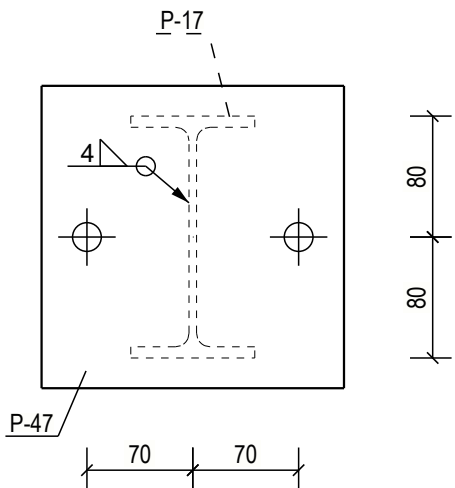
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-16	IPE160	S235	1	4438	70.12
P-47	PL10*200	S235	1	200	3.14
P-50	PL10*100	S235	1	110	0.86
Celkem					74.13 kg

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Měřitko 1:10
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-17	4448 mm	2.879 m ²	1	74.00 kg

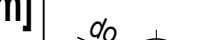


A - A
1:5

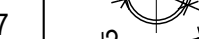


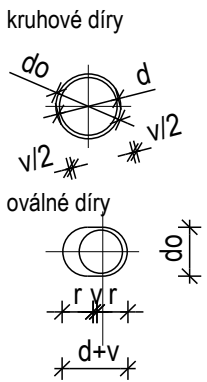
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 svar

1 svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

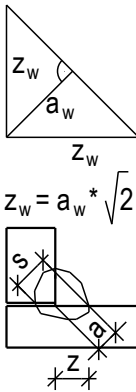
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

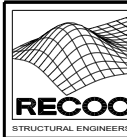
(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

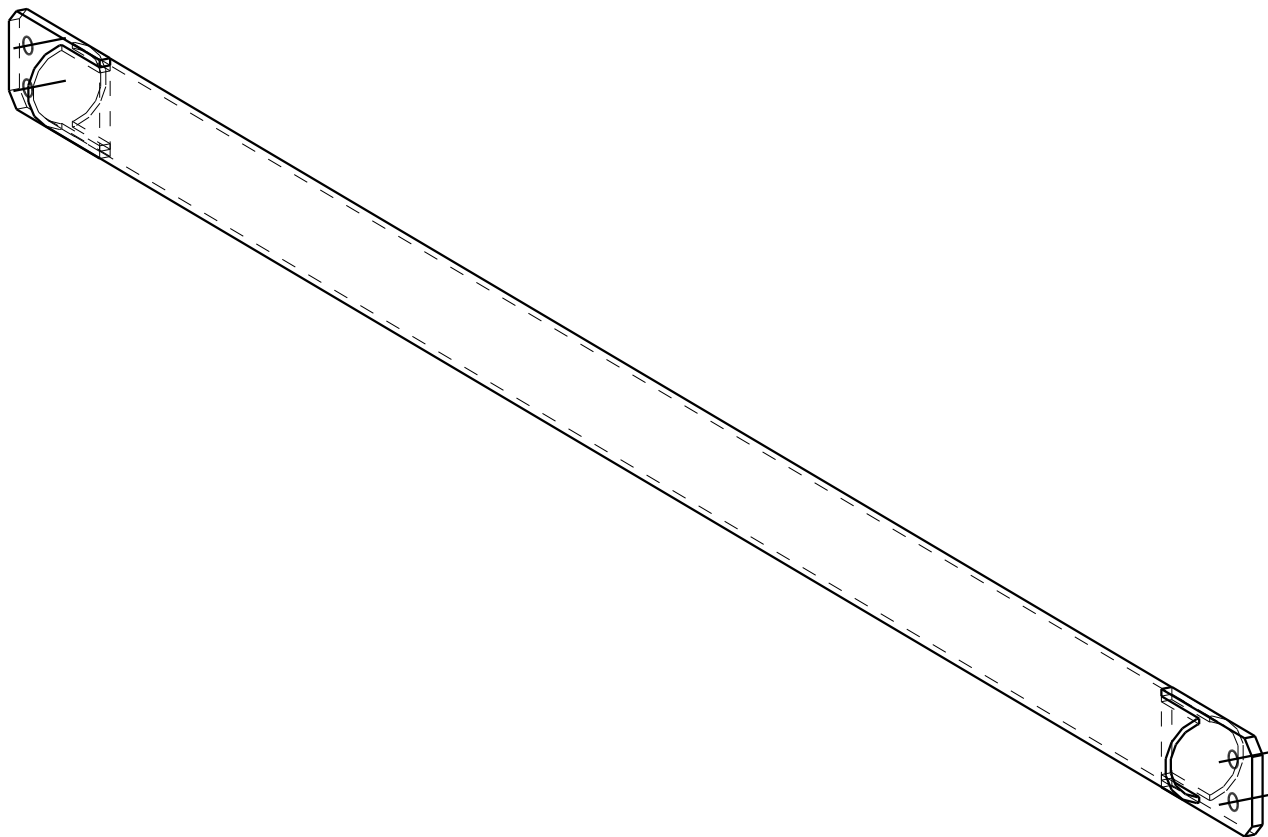
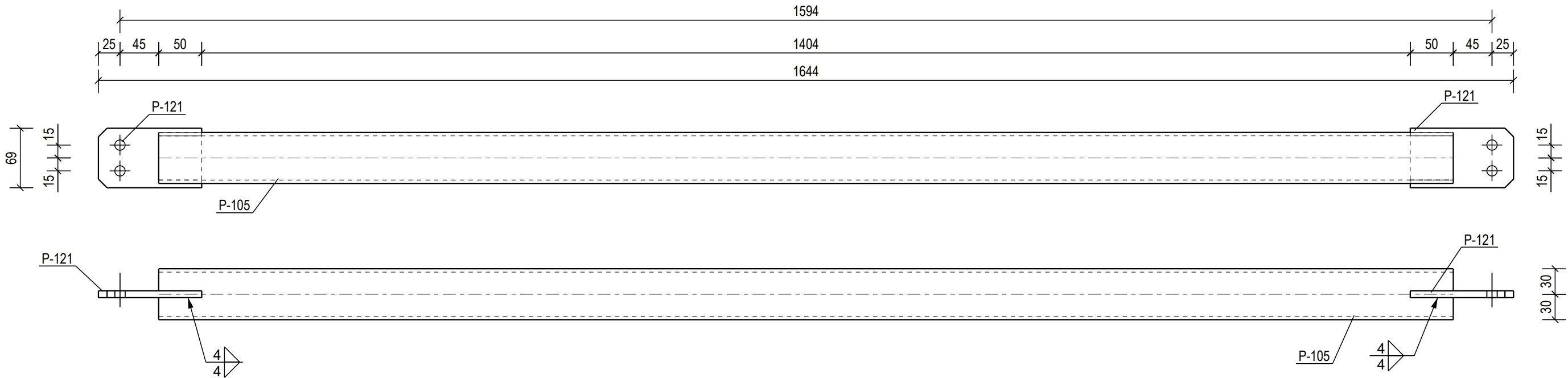
ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY		
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-17	IPE160	S235	1	4590	72.52
P-47	PL10*200	S235	1	200	3.14
Celkem				75.66 kg	
 RECOC STŘEŠNÍ SYSTÉMY - STROJNĚ PŘÍPRAVENÉ		RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661			Název akce NOVOSTAVBA PODIA Č. p. Měřitko 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-18	4600 mm	2.947 m ²	1	75.52 kg	

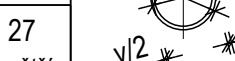


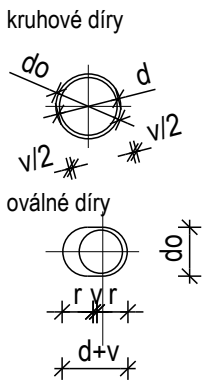
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t1 ≥ t2

a = 0,5 x t2

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

aw	Zw	Lmin	Lmax
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

zw = aw * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

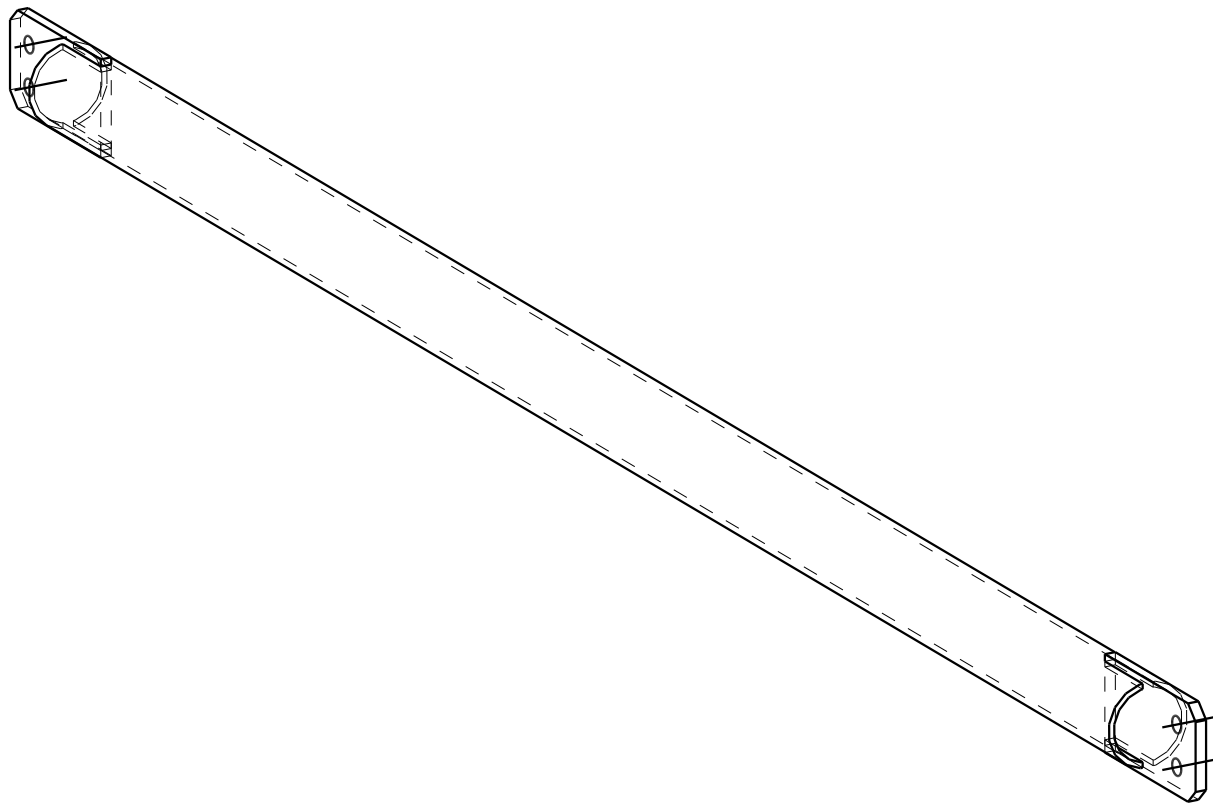
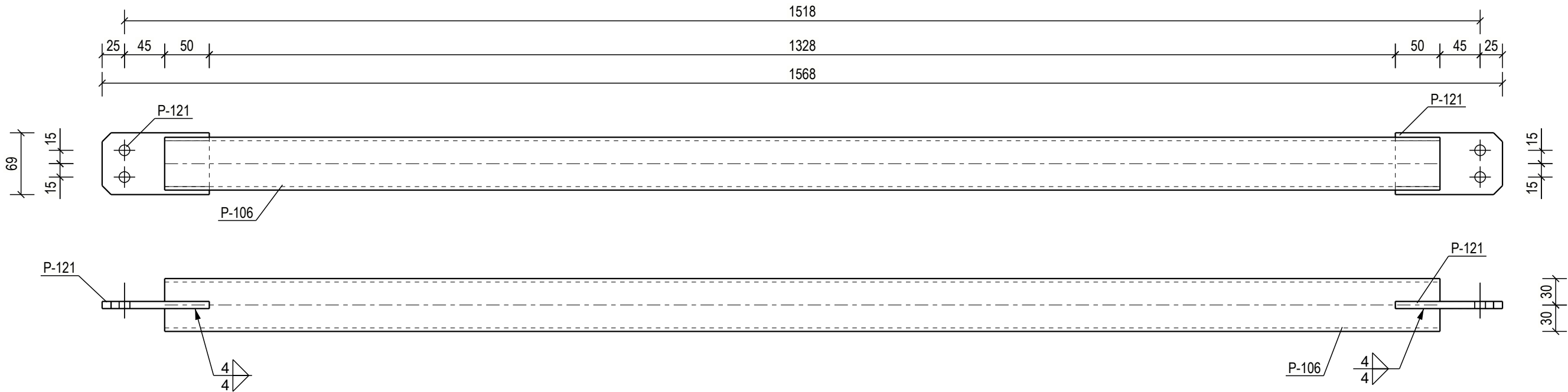
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-105	TR60.3*4	S235	1	1504	8.09
P-121	PL8*69	S235	2	120	1.03
Celkem					9.12 kg

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

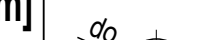
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-19	1198 mm	0.322 m ²	2	9.12 kg

Č. p.
Měřitko 1:5

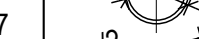


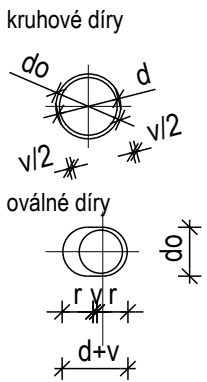
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$40^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$b \leq 4$	$c \leq 4$

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$2 \leq b \leq 4$	$1 \leq c \leq 2$

K - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a_w	Z_w	L_{min}	L_{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$Z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μ m

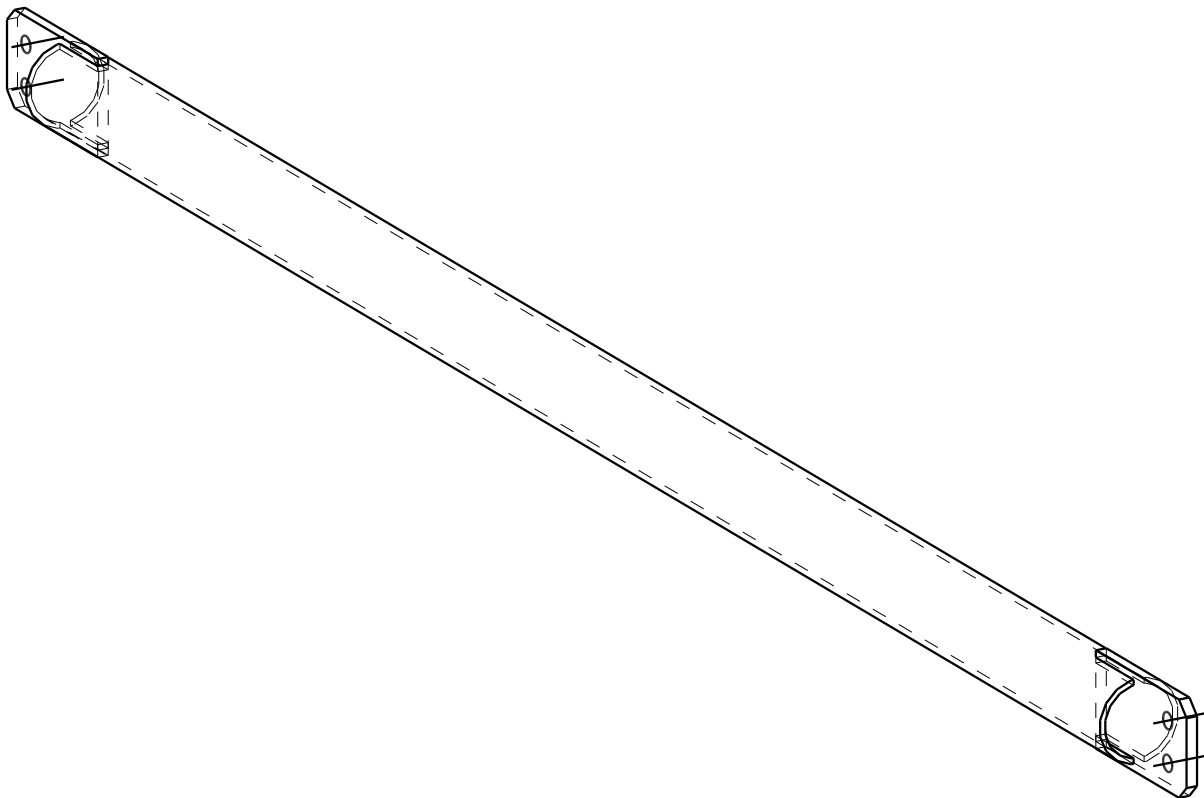
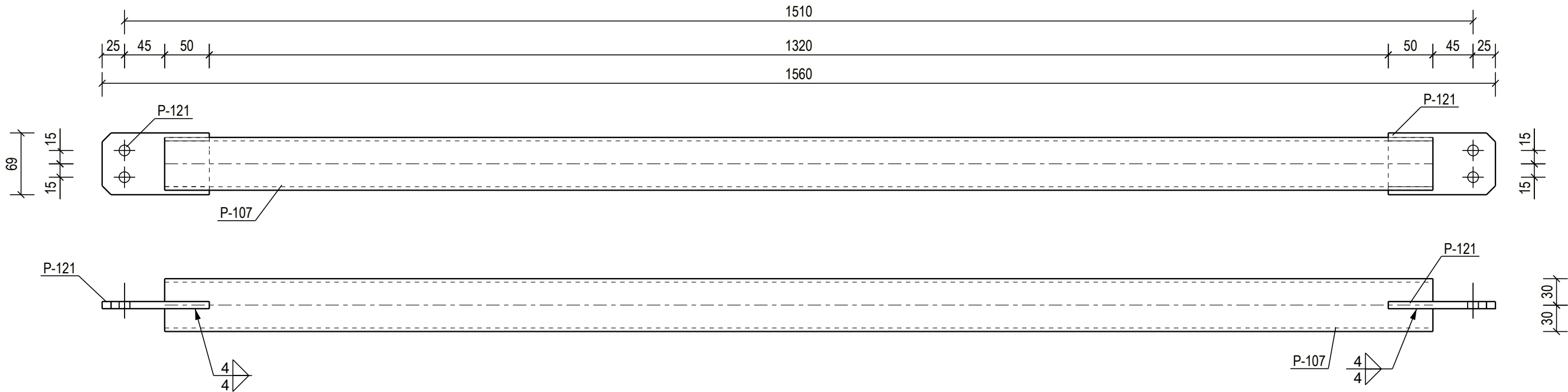
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-106	TR60.3*4	S235	1	1428	7.68
P-121	PL8*69	S235	2	120	1.03
Celkem					8.71 kg

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Meřičko 1:5
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-20	1144 mm	0.307 m ²	1	8.71 kg



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry

oválné díry

PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

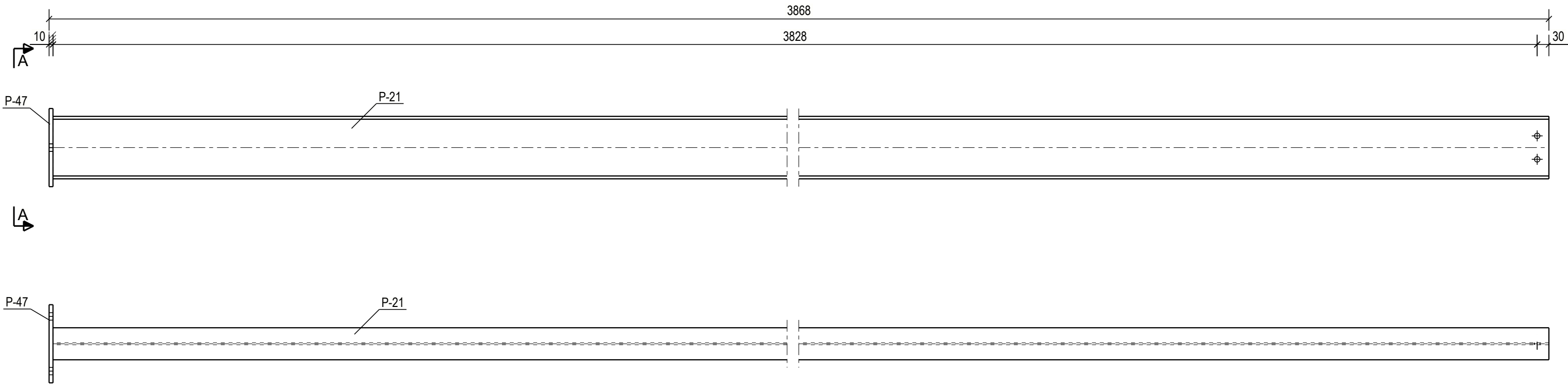
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-107	TR60.3*4	S235	1	1420	7.64
P-121	PL8*69	S235	2	120	1.03
Celkem					8.67 kg

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

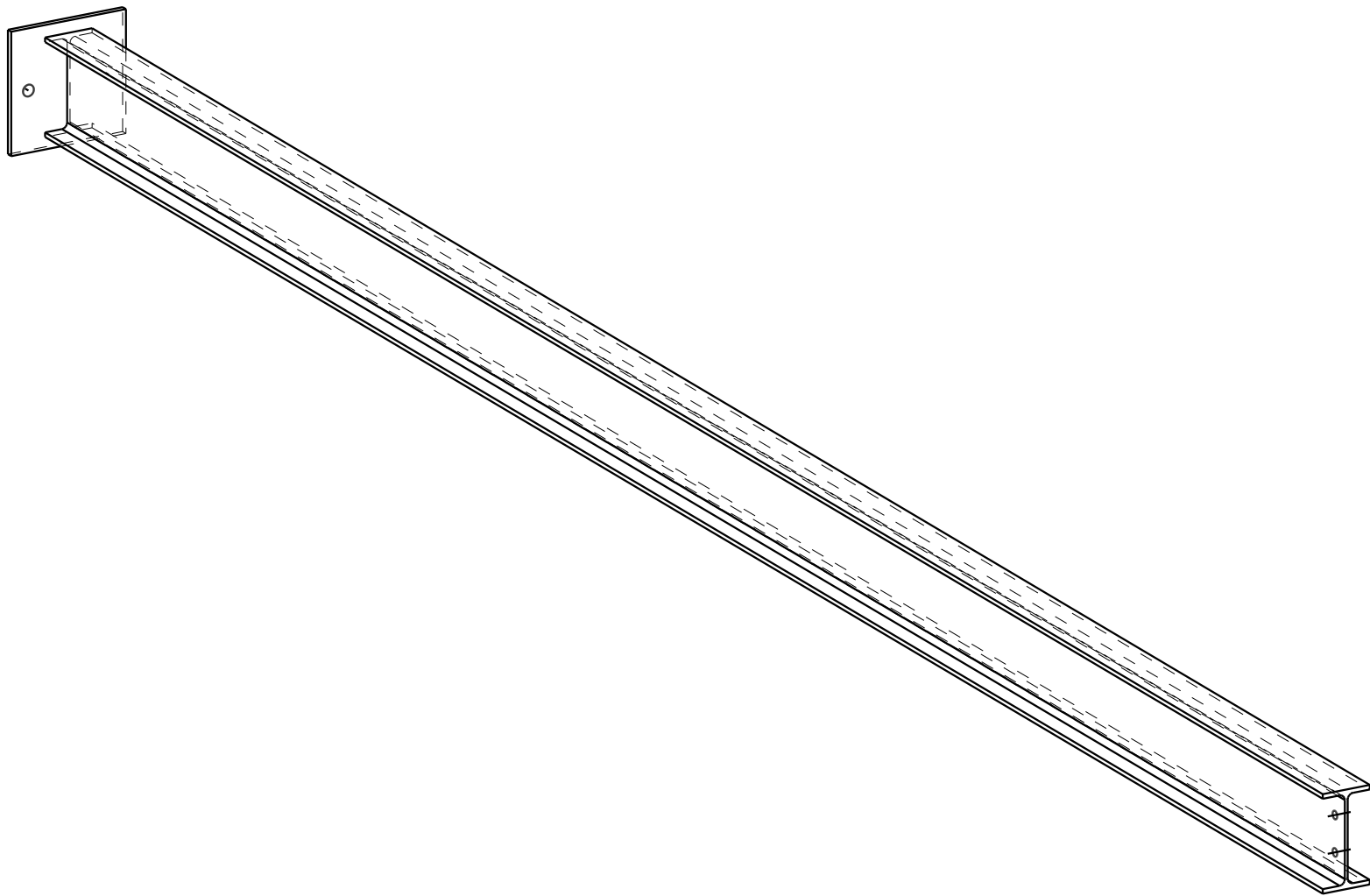
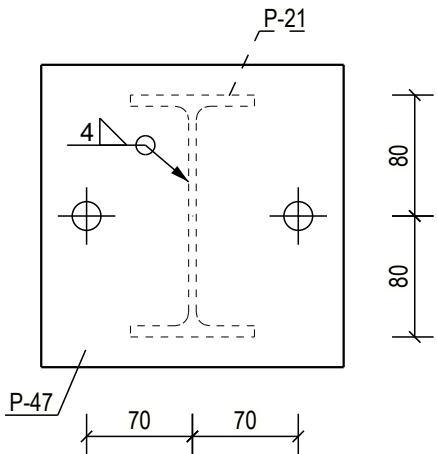
Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-21	1138 mm	0.306 m ²	1	8.67 kg

Č. p.
Měřitko
1:5

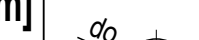


A - A
1:5

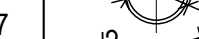


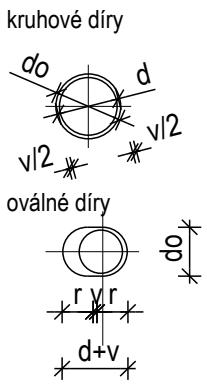
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t1 ≥ t2

a = 0,5 x t2

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

aw	zw	Lmin	Lmax
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

zw = aw * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

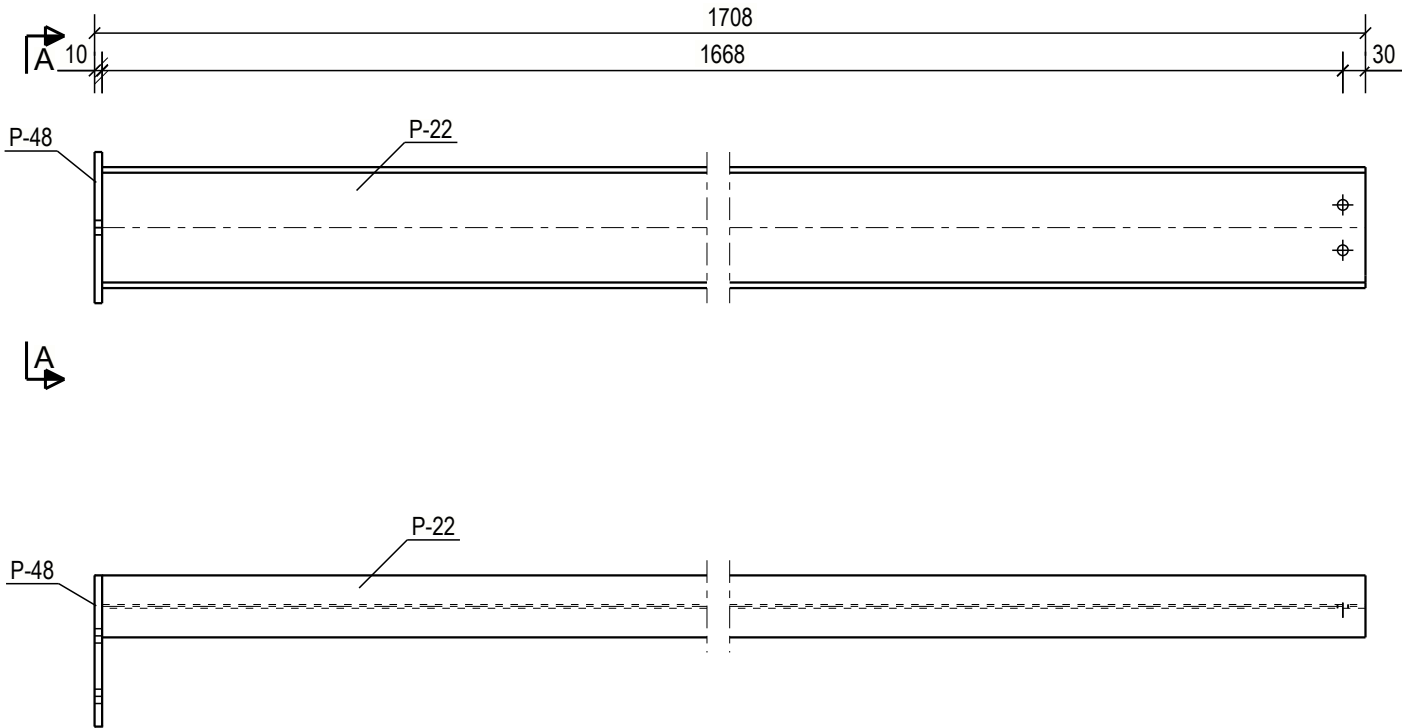
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

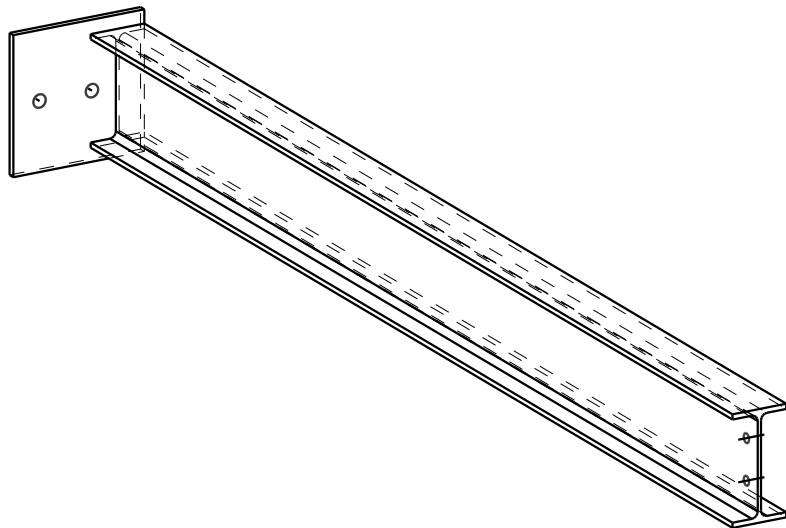
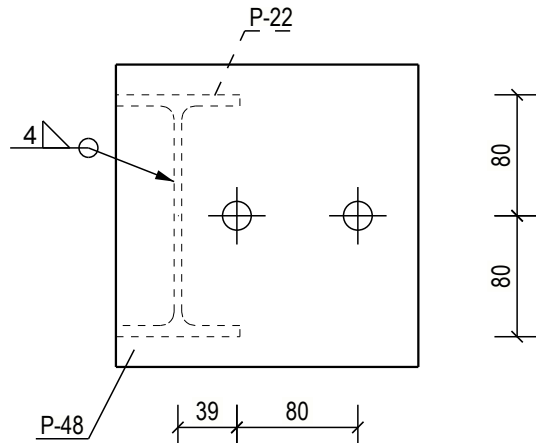
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-21	IPE160	S235	1	3858	60.96
P-47	PL10*200	S235	1	200	3.14
Celkem				64.10 kg	
		Název akce			Č. p.
NOVOSTAVBA PODIA		Dílec			Meřítko 1:10
D-22		Délka 3868 mm	Plocha 2.492 m²	Počet 1	Hmotnost 1ks 63.99 kg



A - A
1:5



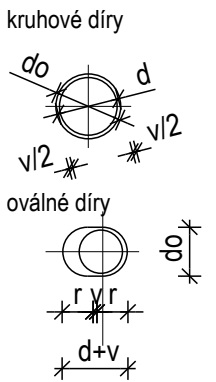
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry	do-d=v	2	3					4
Zvětšené kruhové díry	do-d=v	4	5			7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru)	do-d=v	4	6			8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru)	do-d=v	1,5d						

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

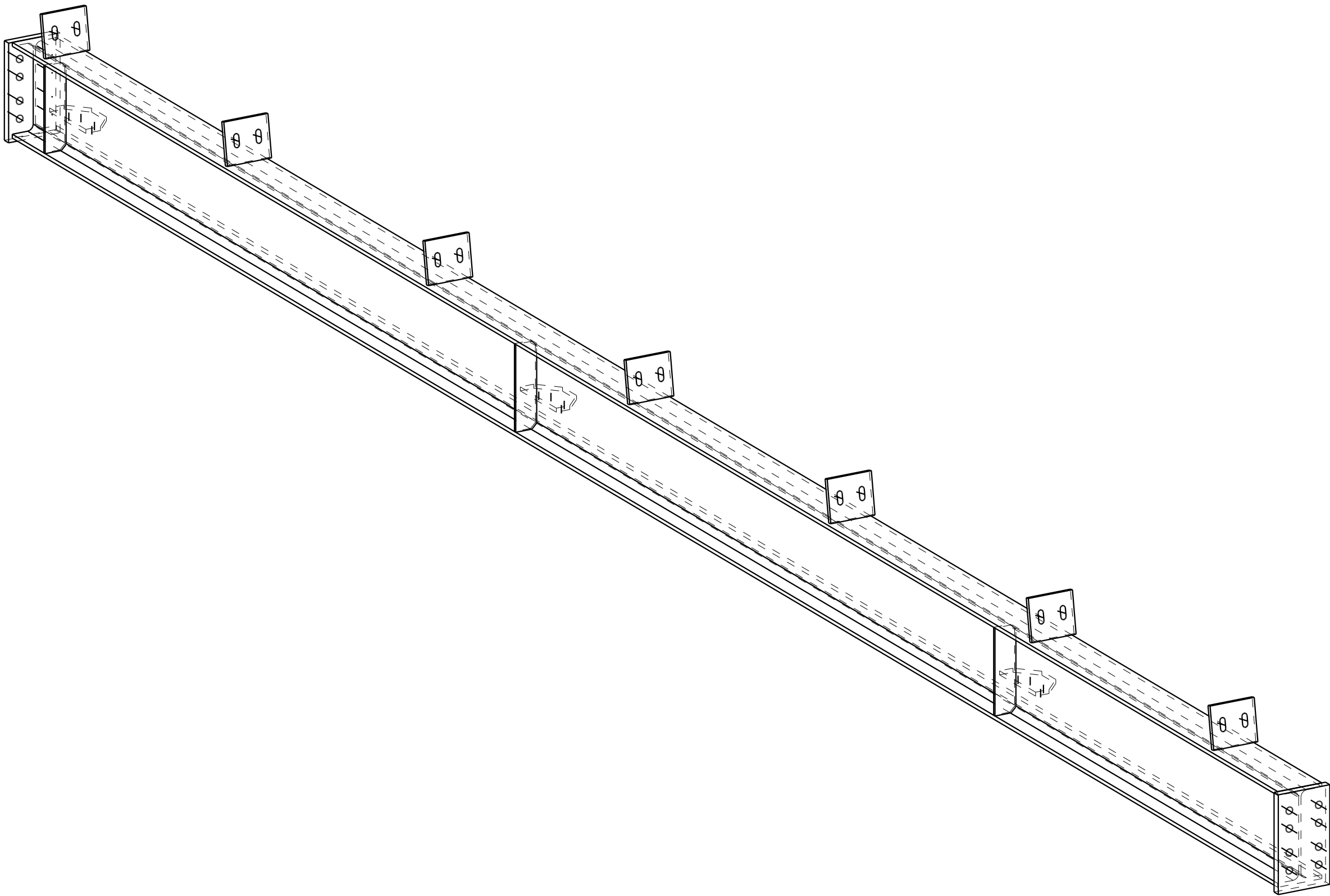
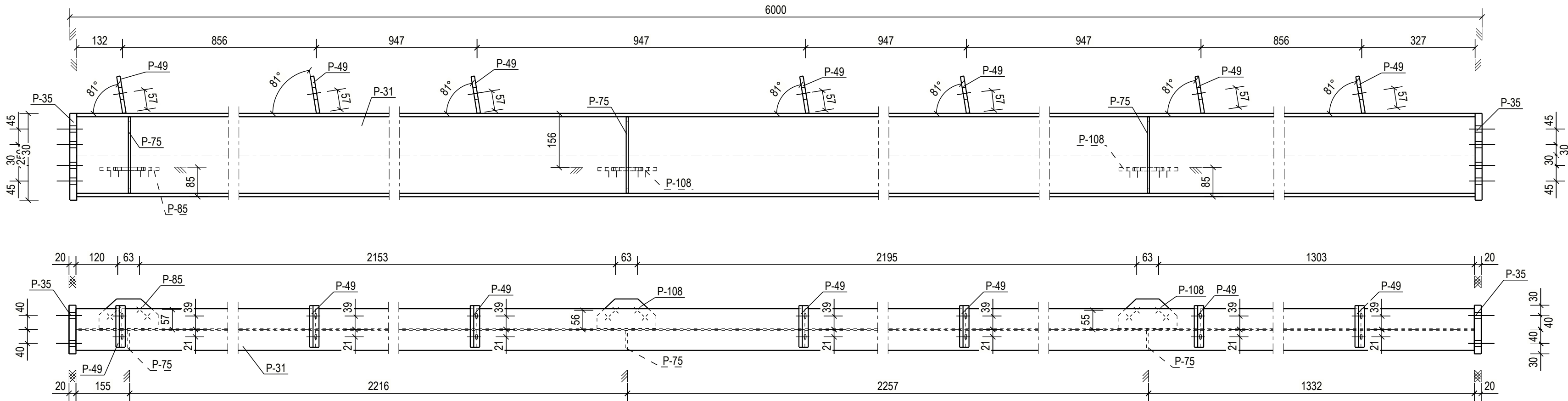
Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

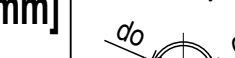
tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-22	IPE160	S235JR	1	1698	26.83
P-48	PL10*200	S235JR	1	200	3.14
Celkem				29.97 kg	
RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřitko 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-23	1708 mm	1.146 m ²	1	29.92 kg	

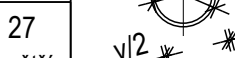


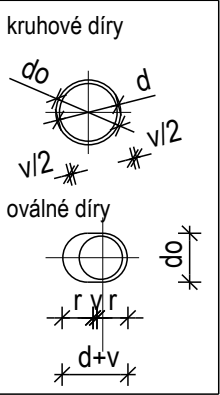
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do=d/v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do=d/v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do=d/v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do=d/v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° <= a <= 60°	b <= 4	c <= 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° <= a <= 60°	2 <= b <= 4	1 <= c <= 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° <= a <= 60°	1 <= b <= 4	c <= 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

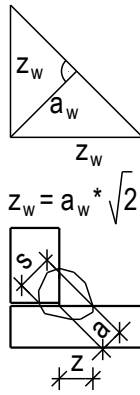
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t1 >= t2

a = 0,5 x t2

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

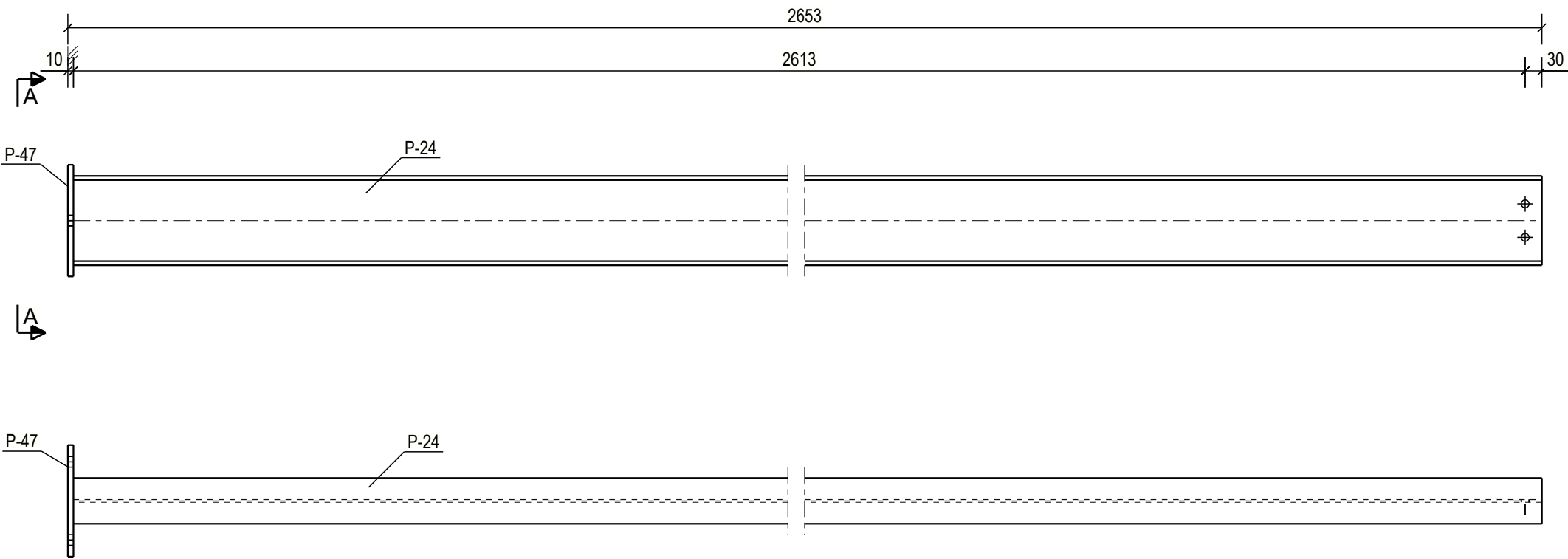
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

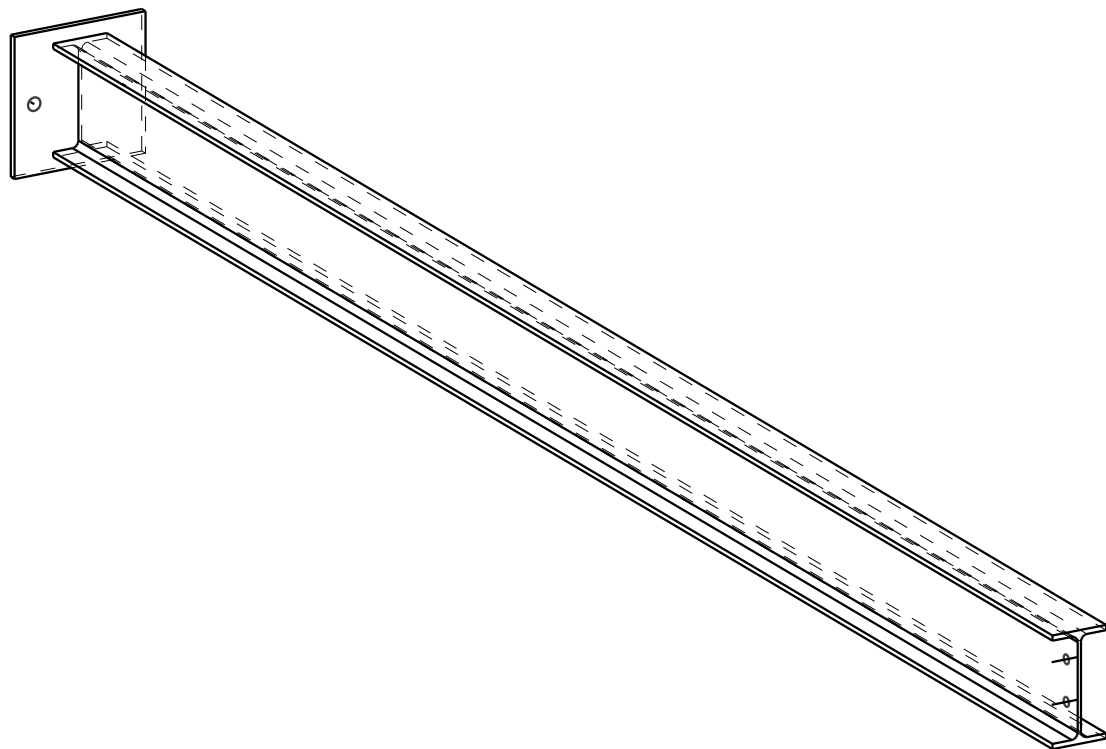
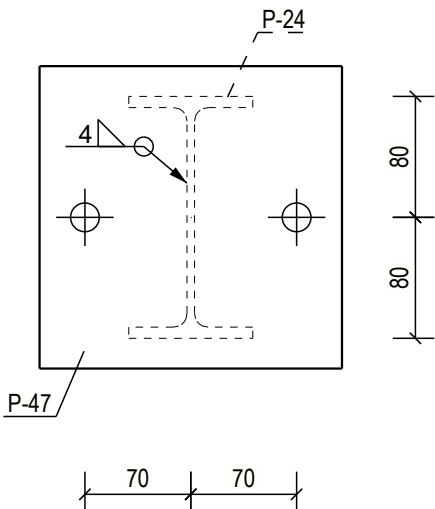
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-31	IPE240	S235	1	5960	182.97
P-35	PL20*140	S235	2	250	10.99
P-49	PL10*107	S235	7	120	7.08
P-75	PL6*57	S235	3	220	1.75
P-85	PL10*85	S235	1	171	0.96
P-108	PL10*85	S235	2	170	1.87
Celkem					205.62 kg
		Název akce			Č. p.
NOVOSTAVBA PODIA					Meřitko 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-24	6000 mm	6.048 m ²	1	205.53 kg	



A - A
1:5



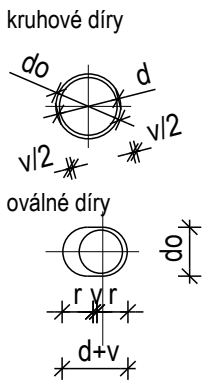
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

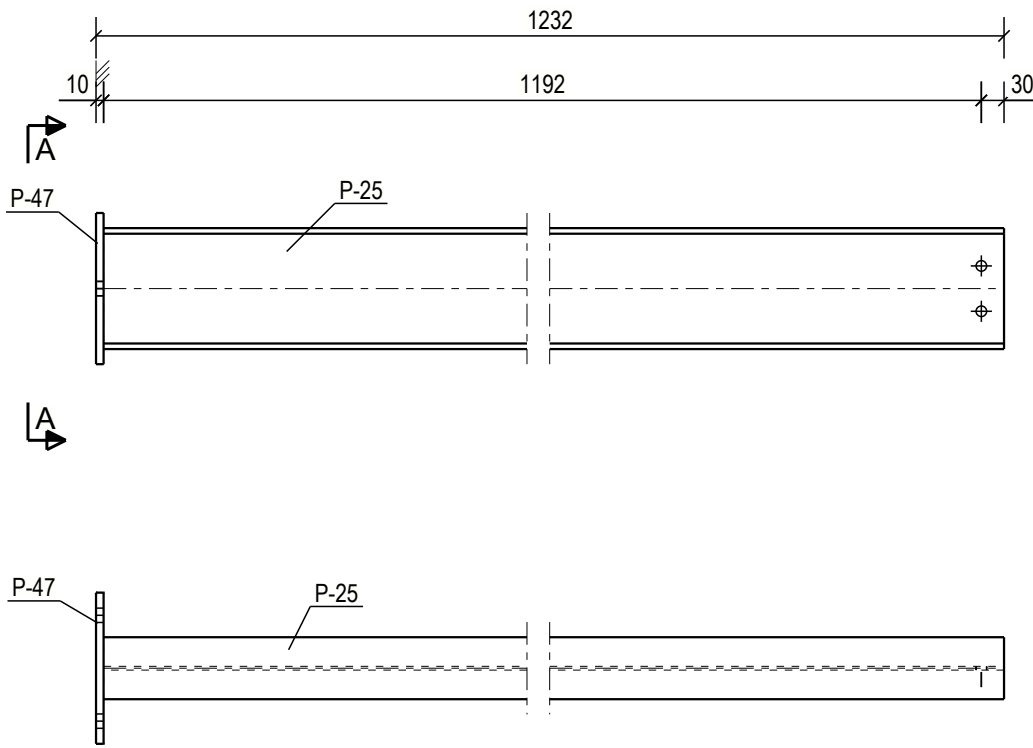
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

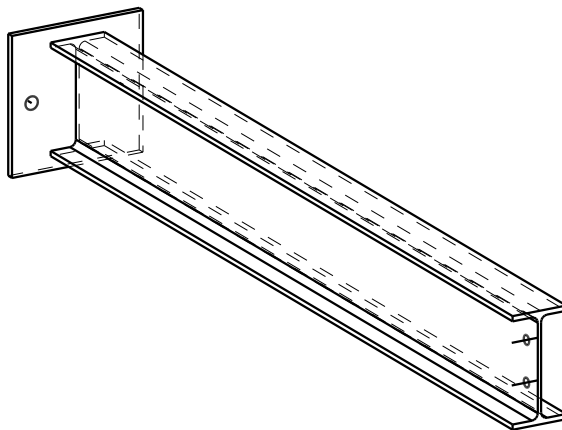
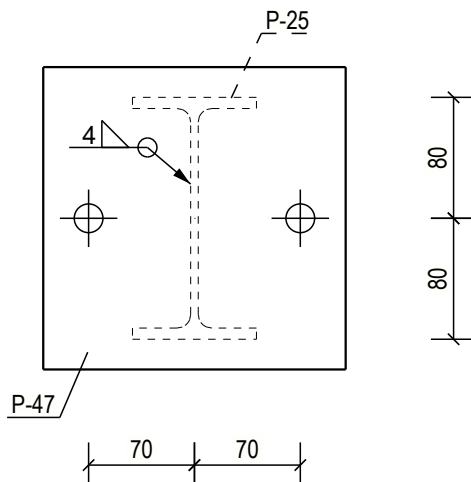
tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-24	IPE160	S235	1	2643	41.77
P-47	PL10*200	S235	1	200	3.14
Celkem					44.91 kg

	RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661				Název akce NOVOSTAVBA PODIA		Č. p. Měřitko 1:10
	Dílec				Délka	Plocha	
	D-25				2653 mm	1.735 m ²	
					Počet	Hmotnost 1ks	



A - A
1:5



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

z_w = a_w * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

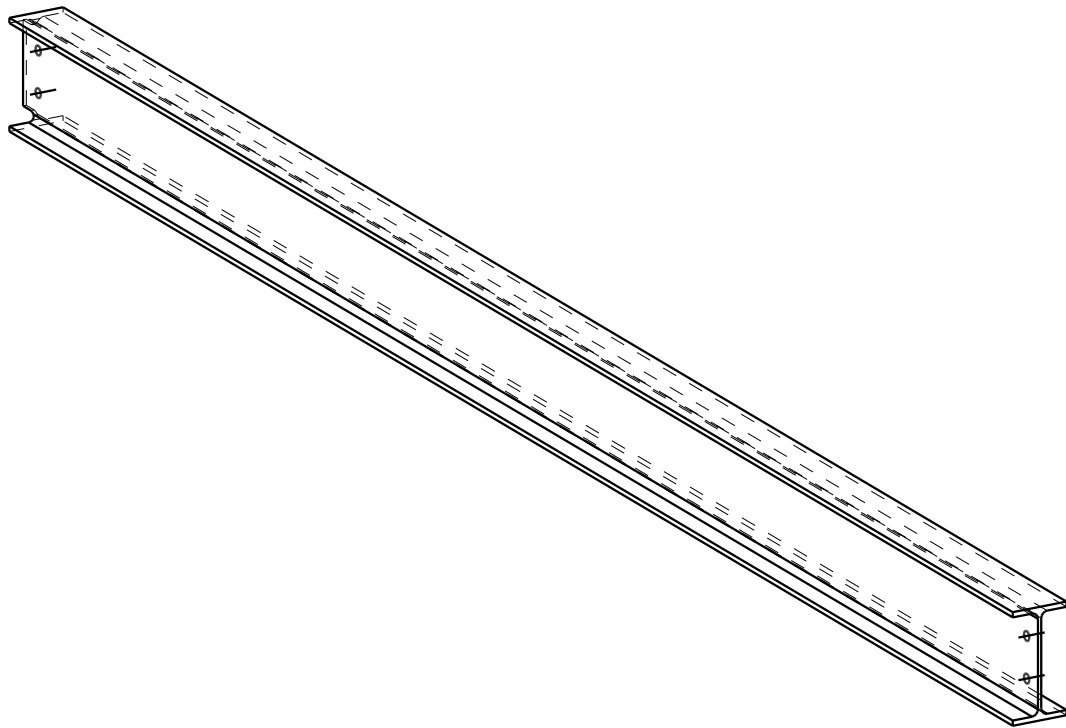
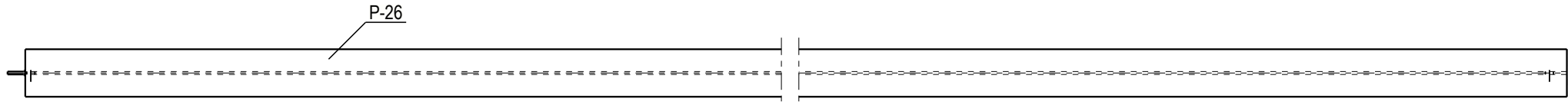
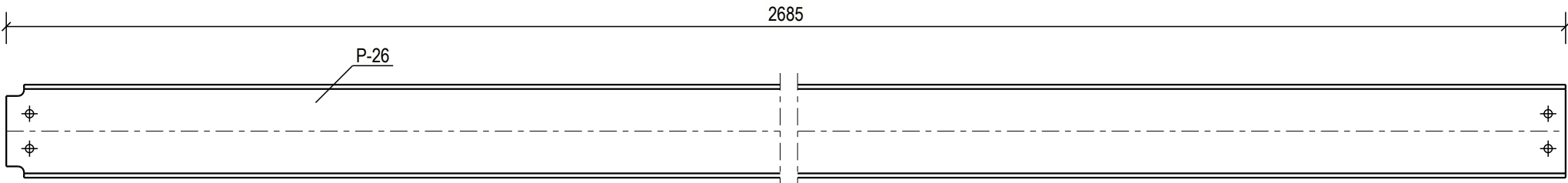
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

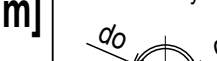
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-25	IPE160	S235	1	1222	19.31
P-47	PL10*200	S235	1	200	3.14
Celkem					22.45 kg

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce			Č. p.	
	NOVOSTAVBA PODIA			Meřičko	
	Dílec			Hmotnost 1ks	
	D-26			22.41 kg	

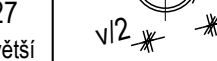


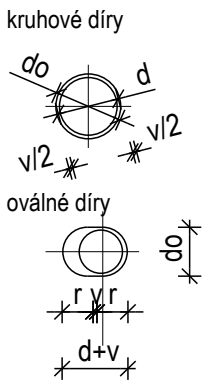
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do=d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do=d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do=d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do=d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

K - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$

$a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

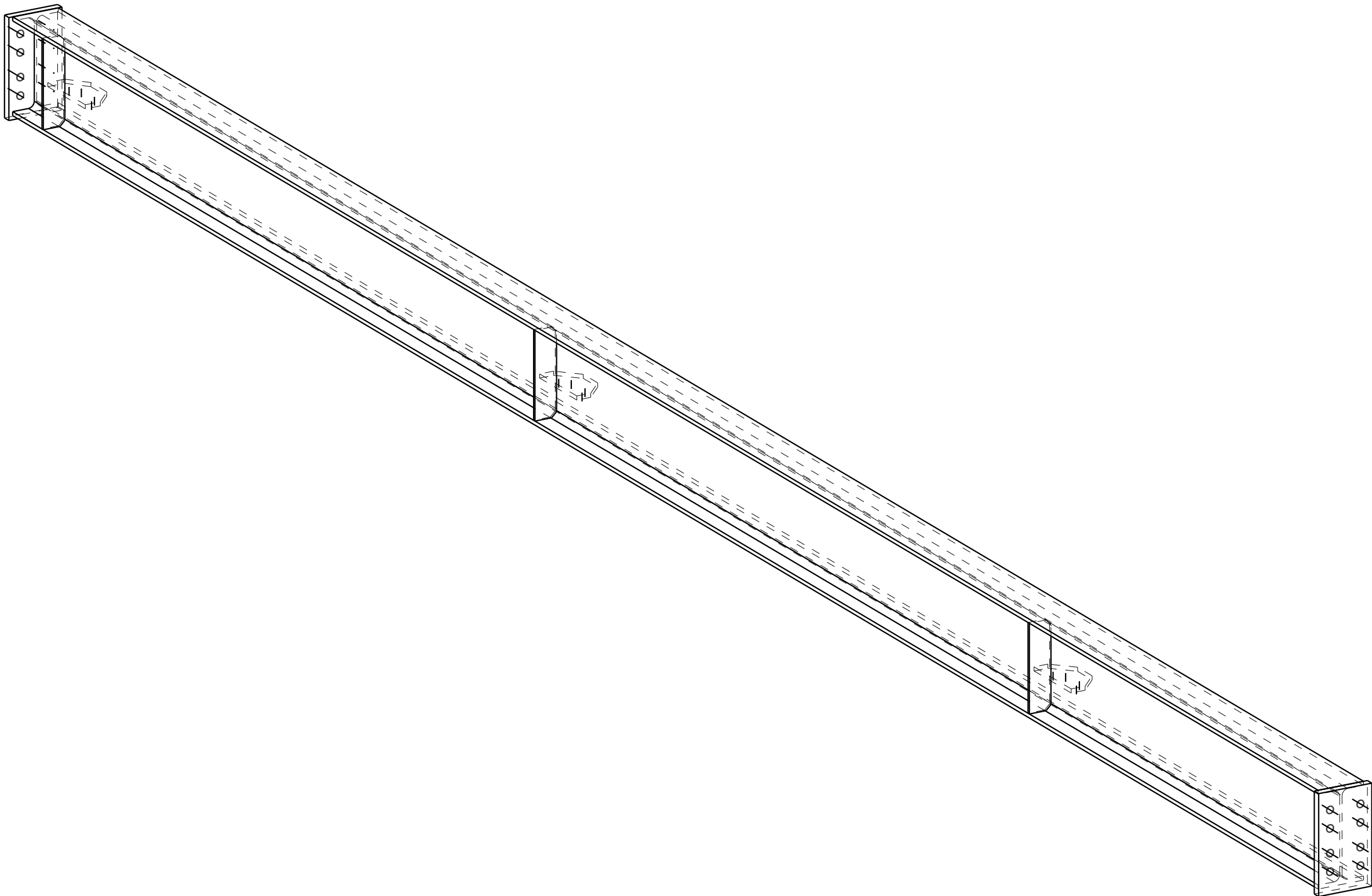
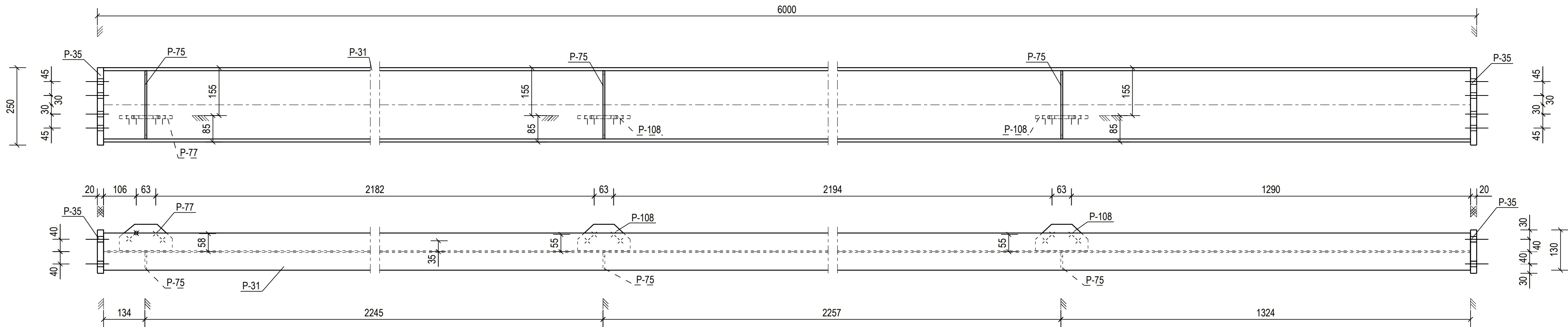
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE						
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]	
P-26	IPE160	S235	1	2685	42.42	
Celkem					42.42 kg	
 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce			Č. p.	
		NOVOSTAVBA PODIA			Meřítko 1:10	
		Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
		D-27	2685 mm	1.673 m ²	1	42.34 kg



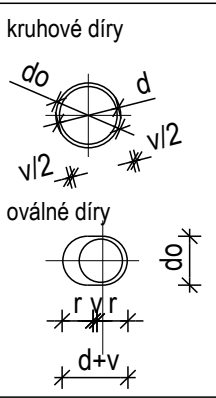
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∕ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

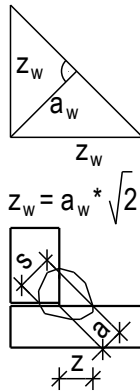
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t1 ≥ t2

a = 0,5 x t2

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

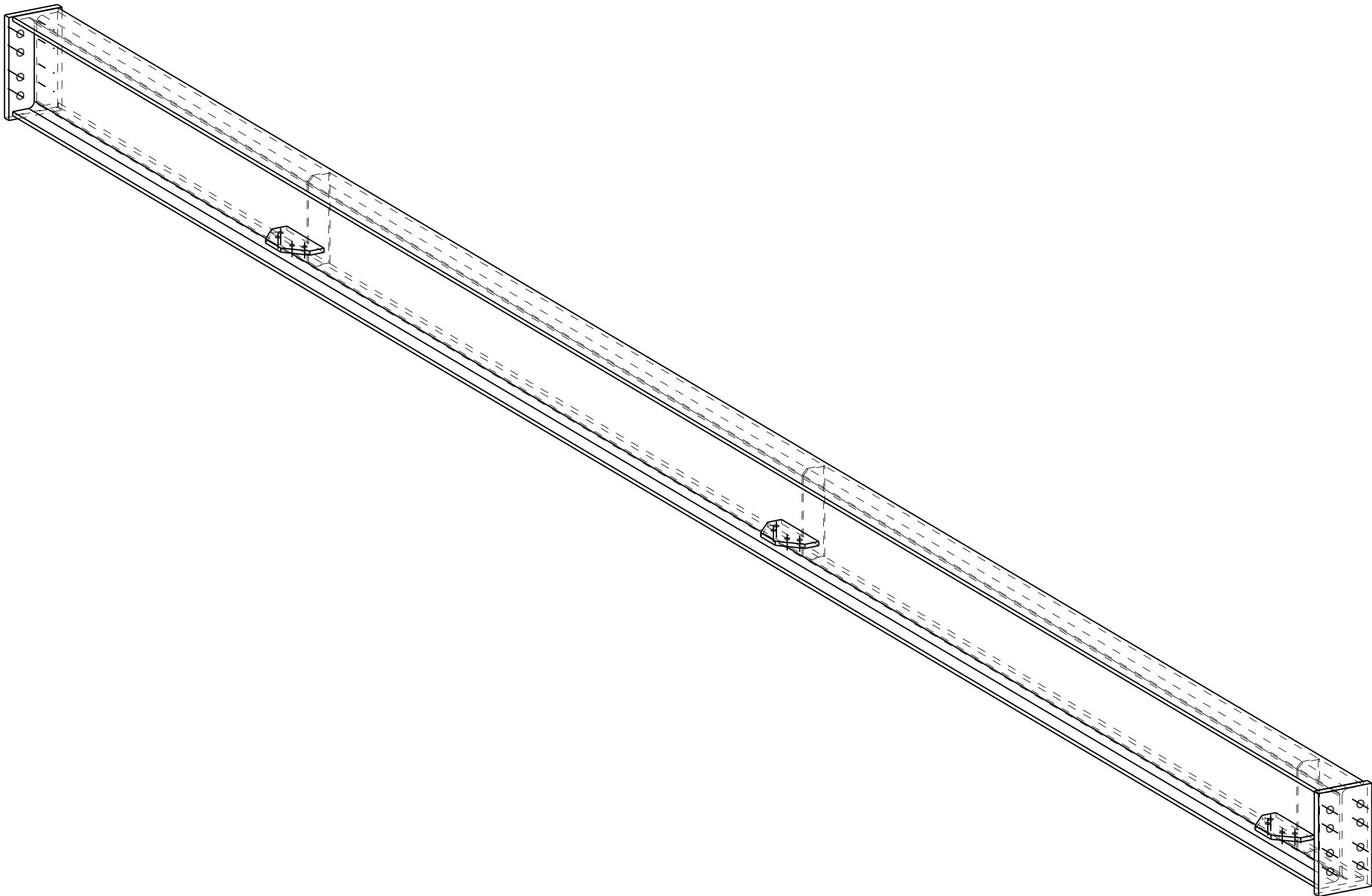
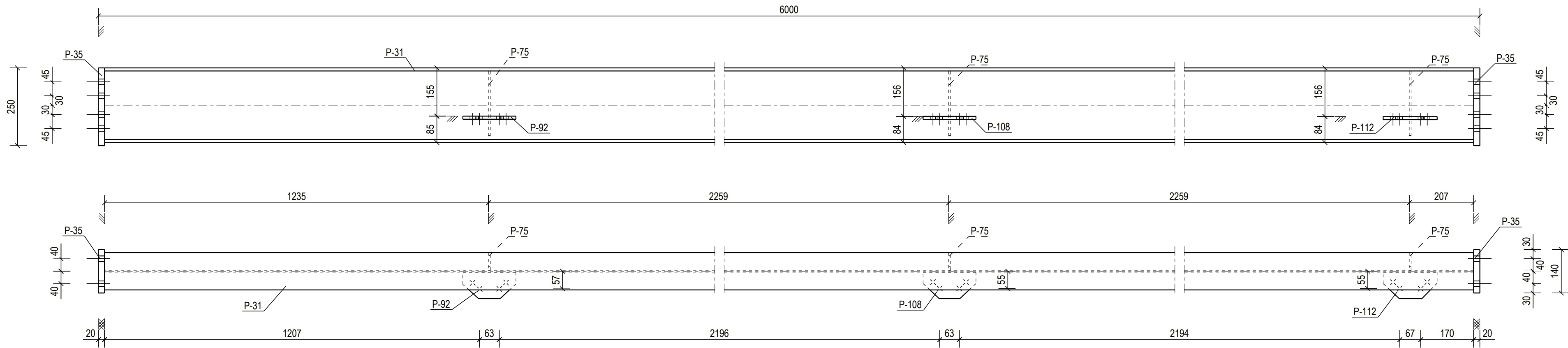
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-31	IPE240	S235	1	5960	182.97
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.49
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-75	PL6*57	S235	3	220	1.75
P-77	PL10*85	S235	1	171	0.98
P-108	PL10*85	S235	2	170	1.87
Celkem					198.56 kg
RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřítko 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-28	6000 mm	5.837 m ²	1	198.47 kg	



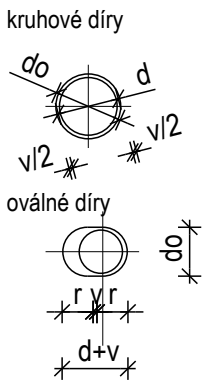
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∕ svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

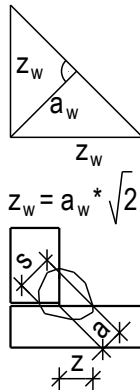
TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

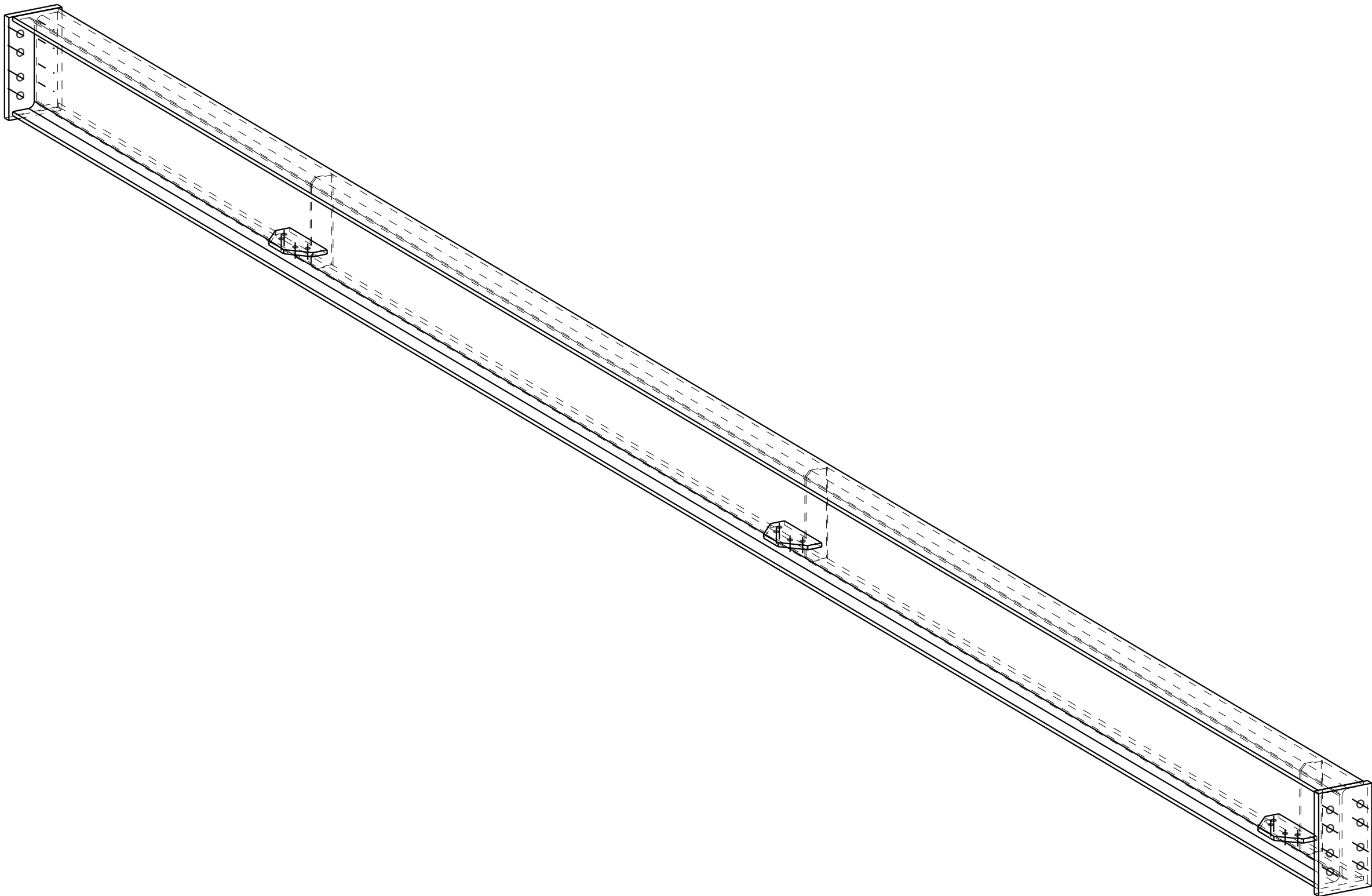
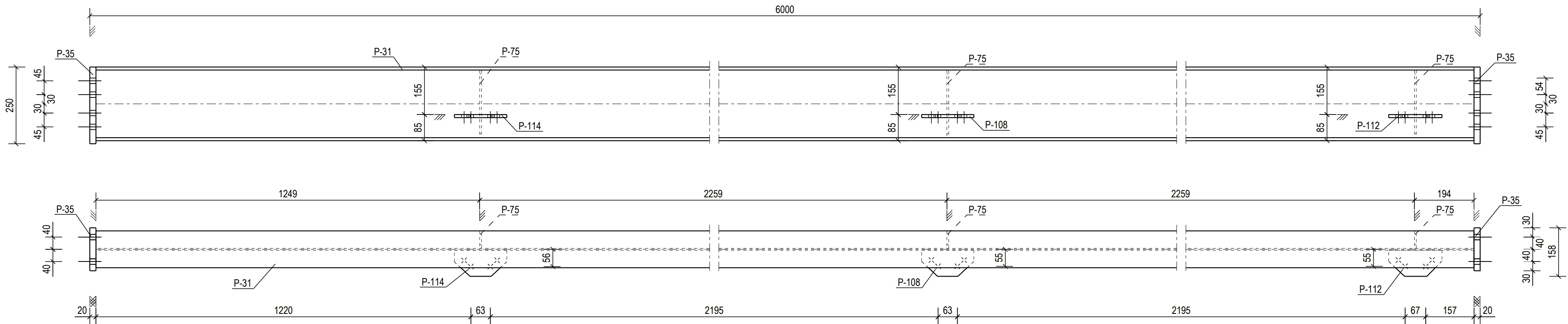
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-31	IPE240	S235	1	5960	182.97
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.49
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-75	PL6*57	S235	3	220	1.75
P-92	PL10*85	S235	1	171	0.95
P-108	PL10*85	S235	1	170	0.94
P-112	PL10*85	S235	1	174	0.96
Celkem					198.57 kg

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 156 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřitko 1:10	
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-29	6000 mm	5.837 m ²	1	198.48 kg	



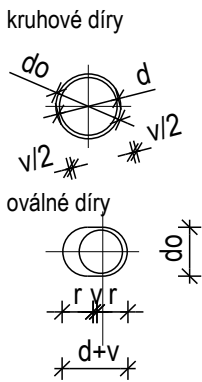
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∇ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

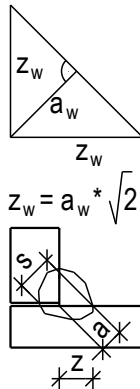
TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1
(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

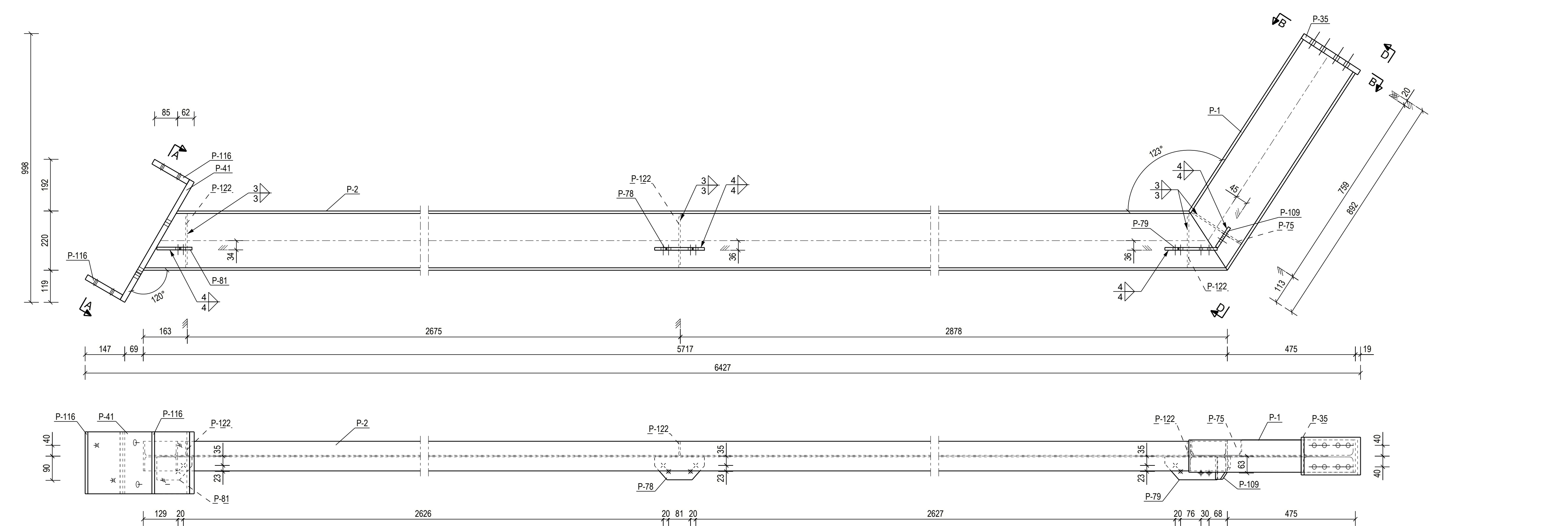
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

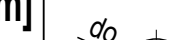
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-31	IPE240	S235	1	5960	182.97
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.49
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-75	PL6*57	S235	3	220	1.75
P-108	PL10*85	S235	1	170	0.94
P-112	PL10*85	S235	1	173	0.96
P-114	PL10*85	S235	1	171	0.95
Celkem					198.56 kg
 RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 156 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřitko 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-30	6000 mm	5.836 m ²	1	198.47 kg	



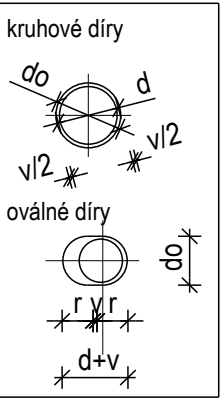
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 svar

1 svar

ÚHEL a

MEZERA b

OTUPENÍ c

35° ≤ a ≤ 60°

2 ≤ b ≤ 4

1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a

MEZERA b

OTUPENÍ c

35° ≤ a ≤ 60°

1 ≤ b ≤ 4

c ≤ 2

ÚHEL a

MEZERA b

OTUPENÍ c

35° ≤ a ≤ 60°

1 ≤ b ≤ 4

c ≤ 2

NEOZNÁČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

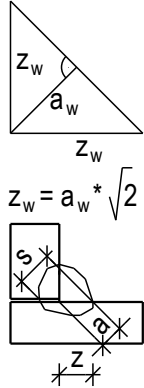
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

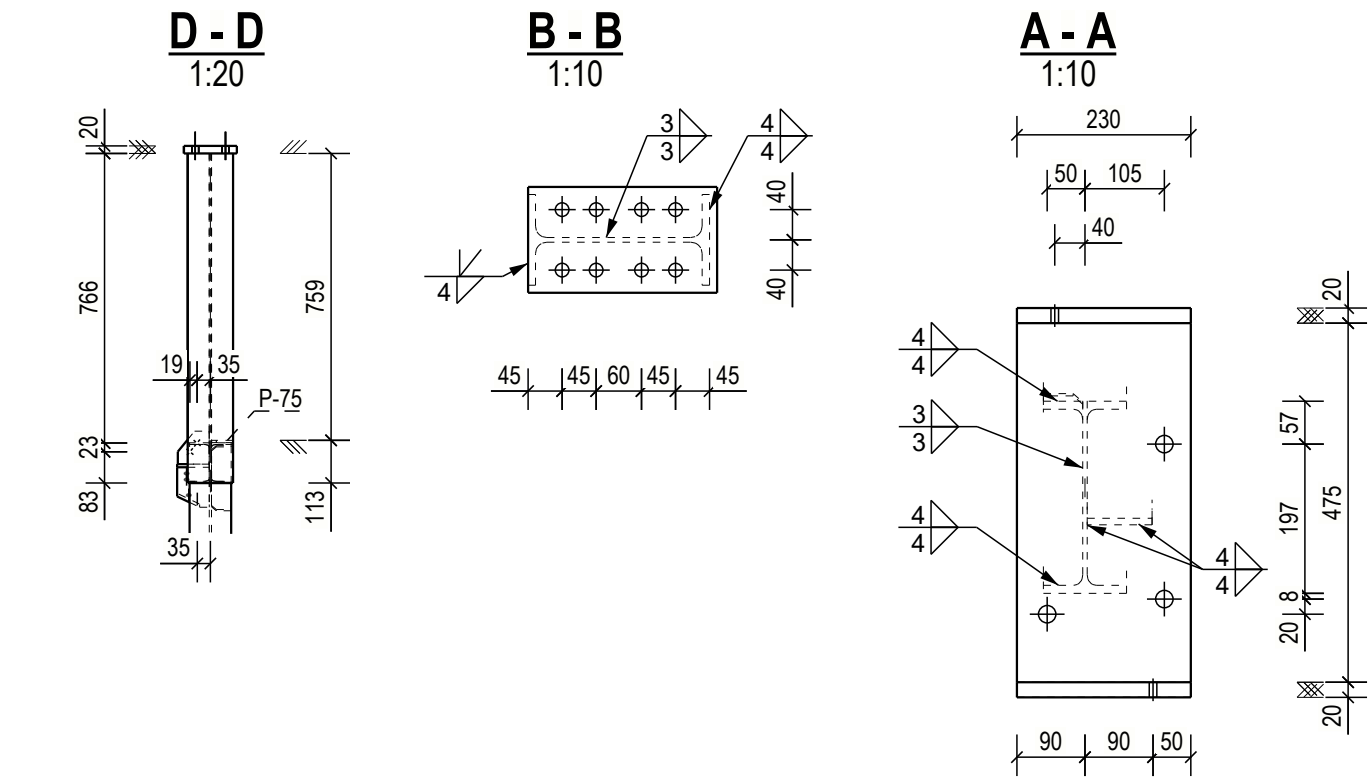
(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

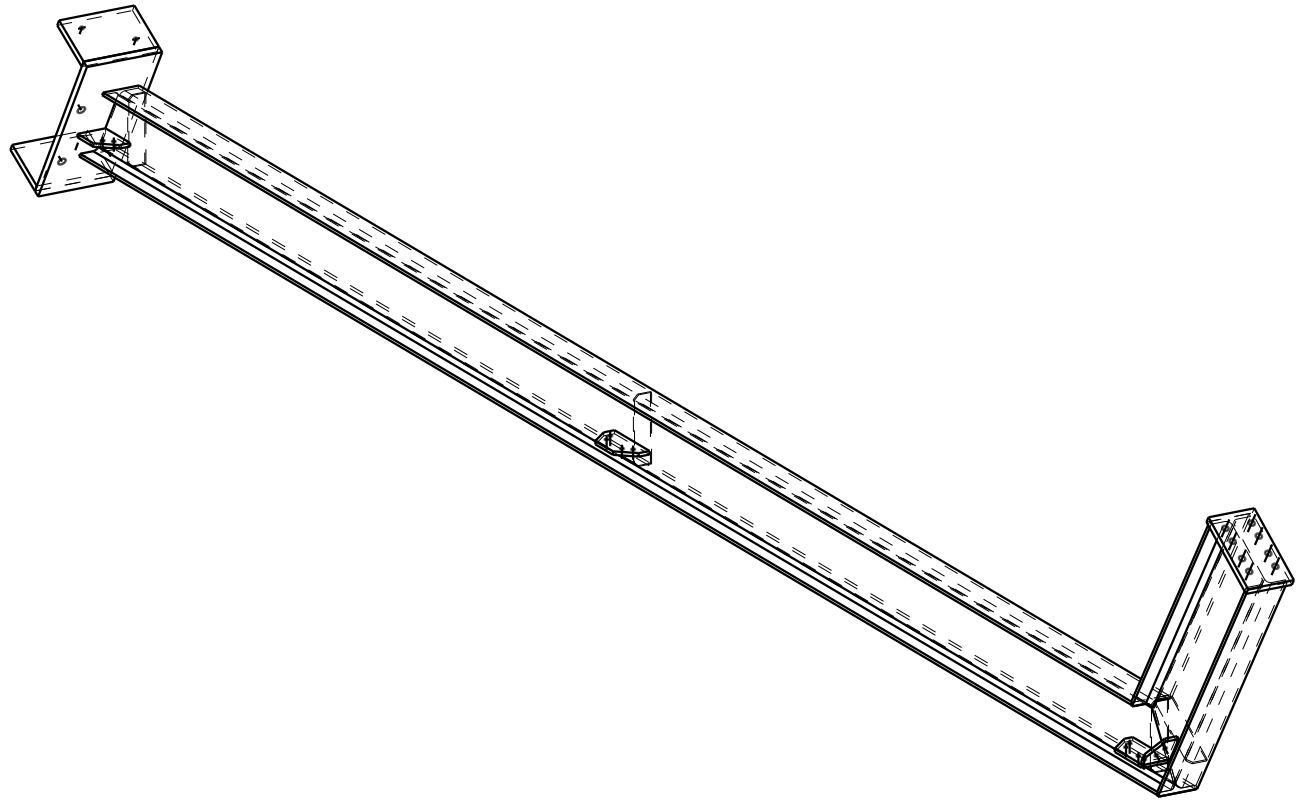
ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm



VÝŘEZY		
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-1	IPE240	S235	1	872	26.77
P-2	IPE220	S235	1	5717	149.78
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-41	PL20*230	S235	1	515	18.60
P-75	PL6*57	S235	1	220	0.58
P-78	PL10*85	S235	1	185	1.05
P-79	PL10*85	S235	1	194	1.17
P-81	PL10*86	S235	1	130	0.78
P-109	PL10*83	S235	1	87	0.47
P-116	PL20*150	S235	2	230	10.83
P-122	PL6*52	S235	3	202	1.46
Celkem				216.99 kg	

RECOC s.r.o.
Saydlanova 2451/8
158 00 Praha 13
Česká republika
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5762 4661

Název akce

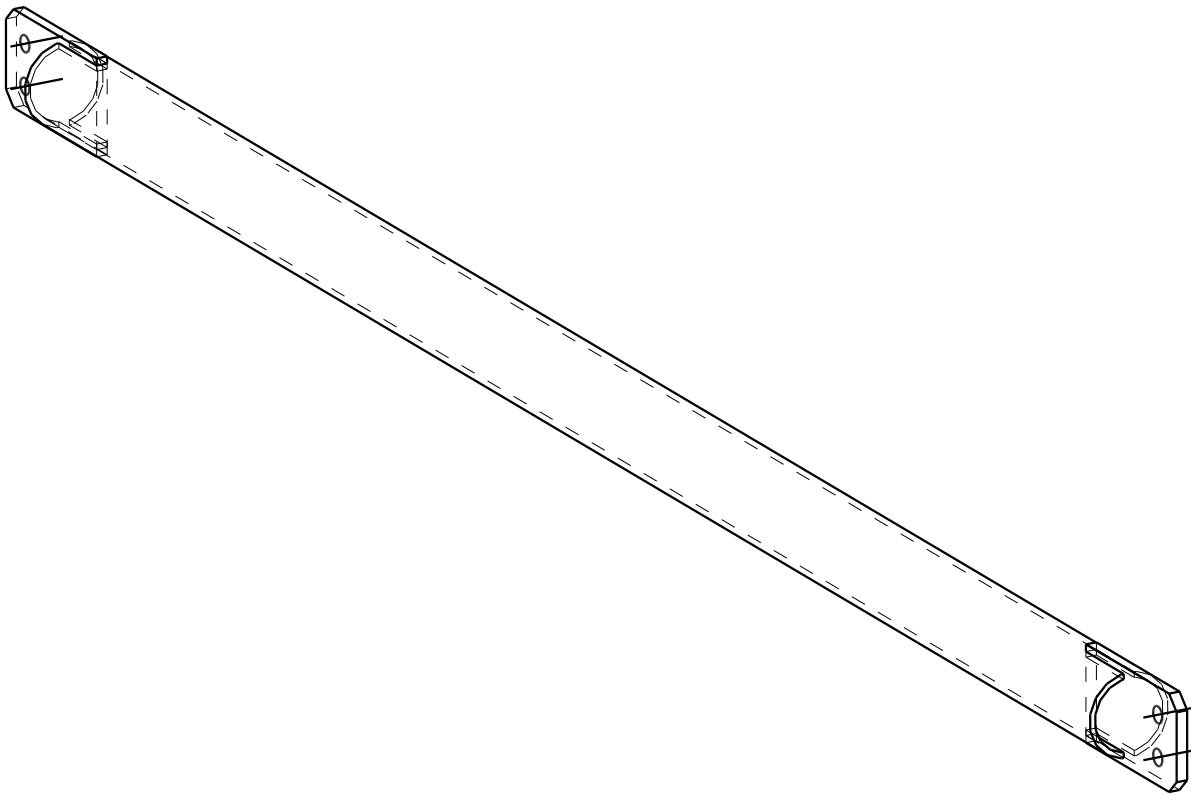
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-31	6427 mm	6.377 m ²	1	217.08 kg

Č. p.

Meřítka

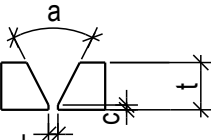
1:10



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

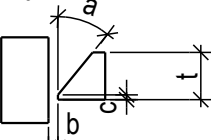
PODLE ČSN EN 29692

V-svar



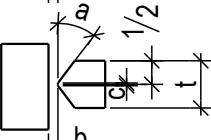
ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$40^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$b \leq 4$	$c \leq 4$

∟-svar



ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$2 \leq b \leq 4$	$1 \leq c \leq 2$

⊥-svar



ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$

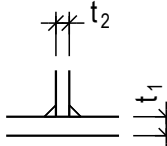
NEOZNAČENÉ SVARY

TUPE SVARY

PROVÉST
NA TLOUŠŤKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

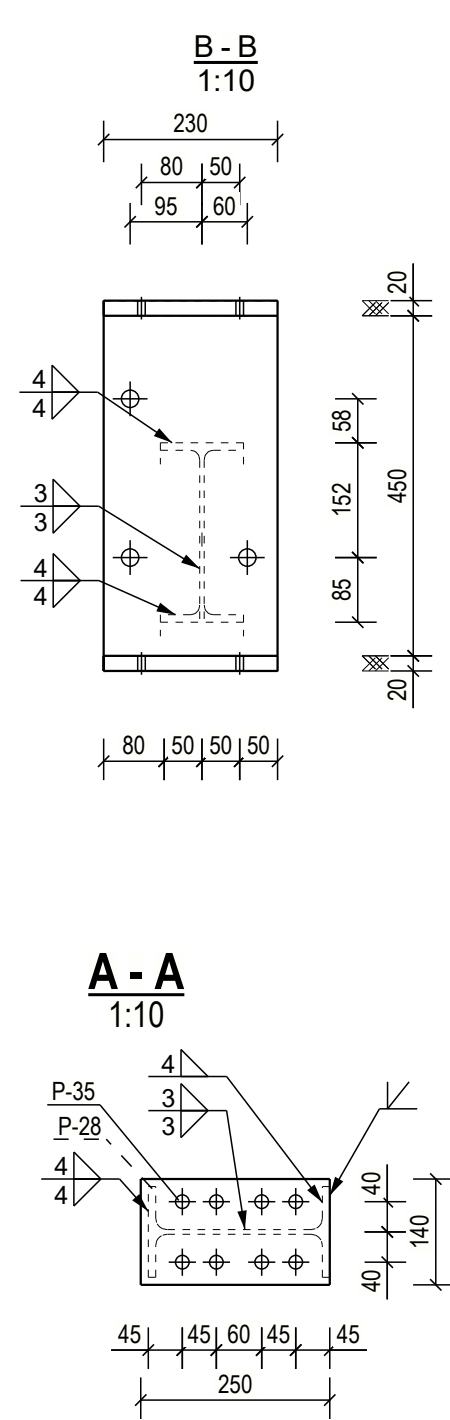
$t_1 \geq t_2$



$a = 0,5 \times t_2$

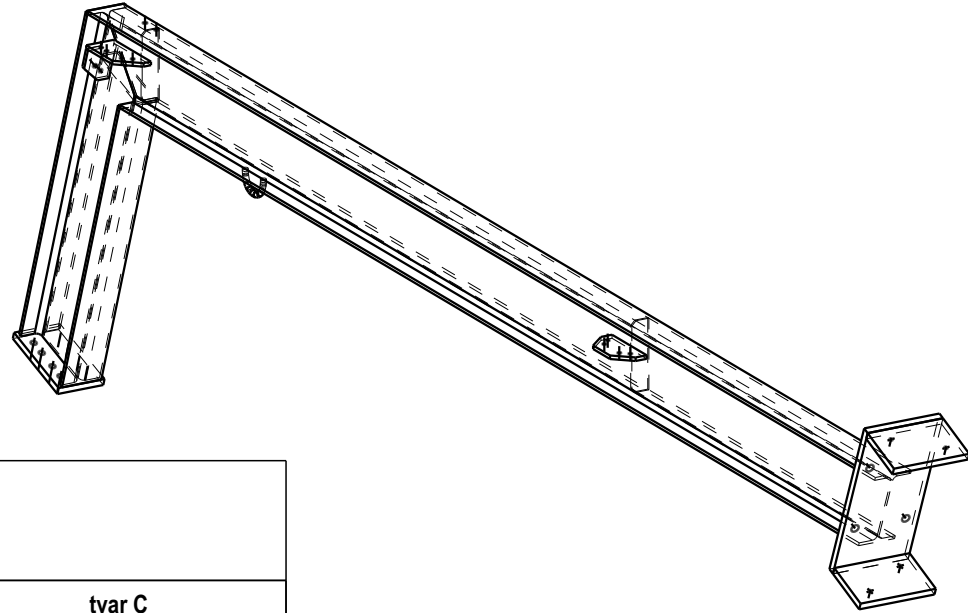
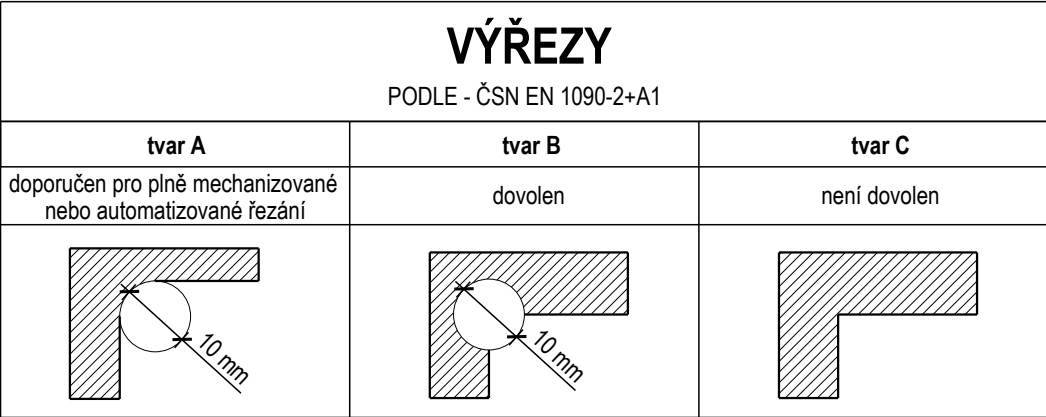
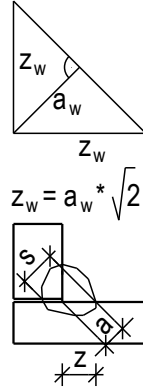
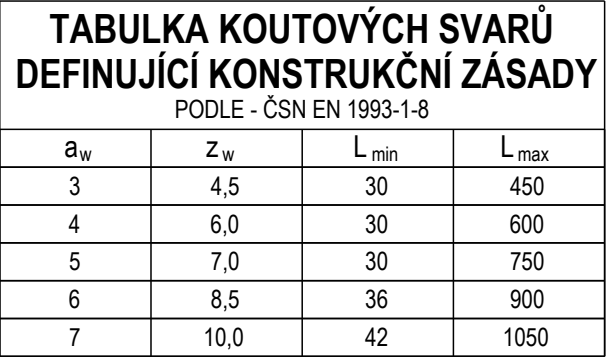
DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ PODLE - ČSN EN ISO 14713-1 (Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)	
ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3 Celková tloušťka zinku min. 100 µm	

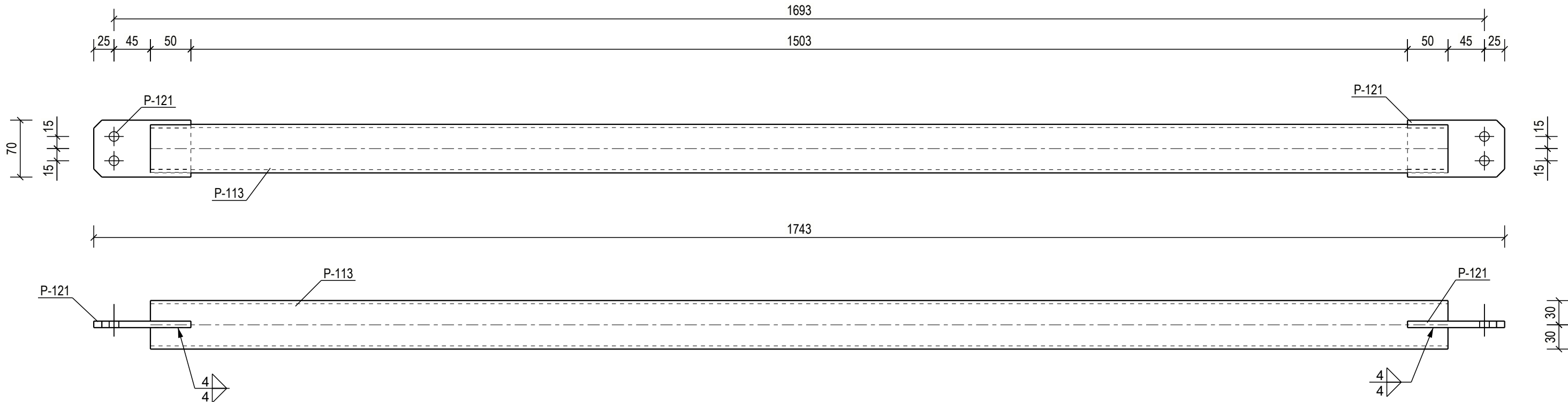
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Material	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-110	TR60.3*4	S235	1	1408	7.57
P-121	PL8*69	S235	2	120	1.03
Celkem					8.60 kg



SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-4	IPE220	S235JR	1	4169	109.22
P-28	IPE240	S235	1	1080	33.16
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-37	PL20*230	S235JR	1	490	17.69
P-38	PL20*150	S235JR	2	230	10.83
P-70	PL6*52	S235JR	1	202	0.49
P-75	PL6*57	S235	1	220	0.58
P-76	PL10*85	S235JR	1	183	1.04
P-80	PL10*85	S235	1	196	1.17
P-91	D16	S235	1	169	0.25
P-111	PL10*85	S235	1	109	0.63
P-122	PL6*52	S235	1	202	0.49
Celkem					181.04 kg

 RECOB s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recob.cz e-mail: recob@recob.cz Tel. +420 2 562 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Meřitko
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-33	4766 mm	5.209 m ²	1	181.10 kg





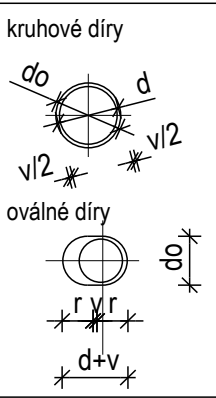
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$40^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$b \leq 4$	$c \leq 4$

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$2 \leq b \leq 4$	$1 \leq c \leq 2$

K - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$Z_w = a_w * \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

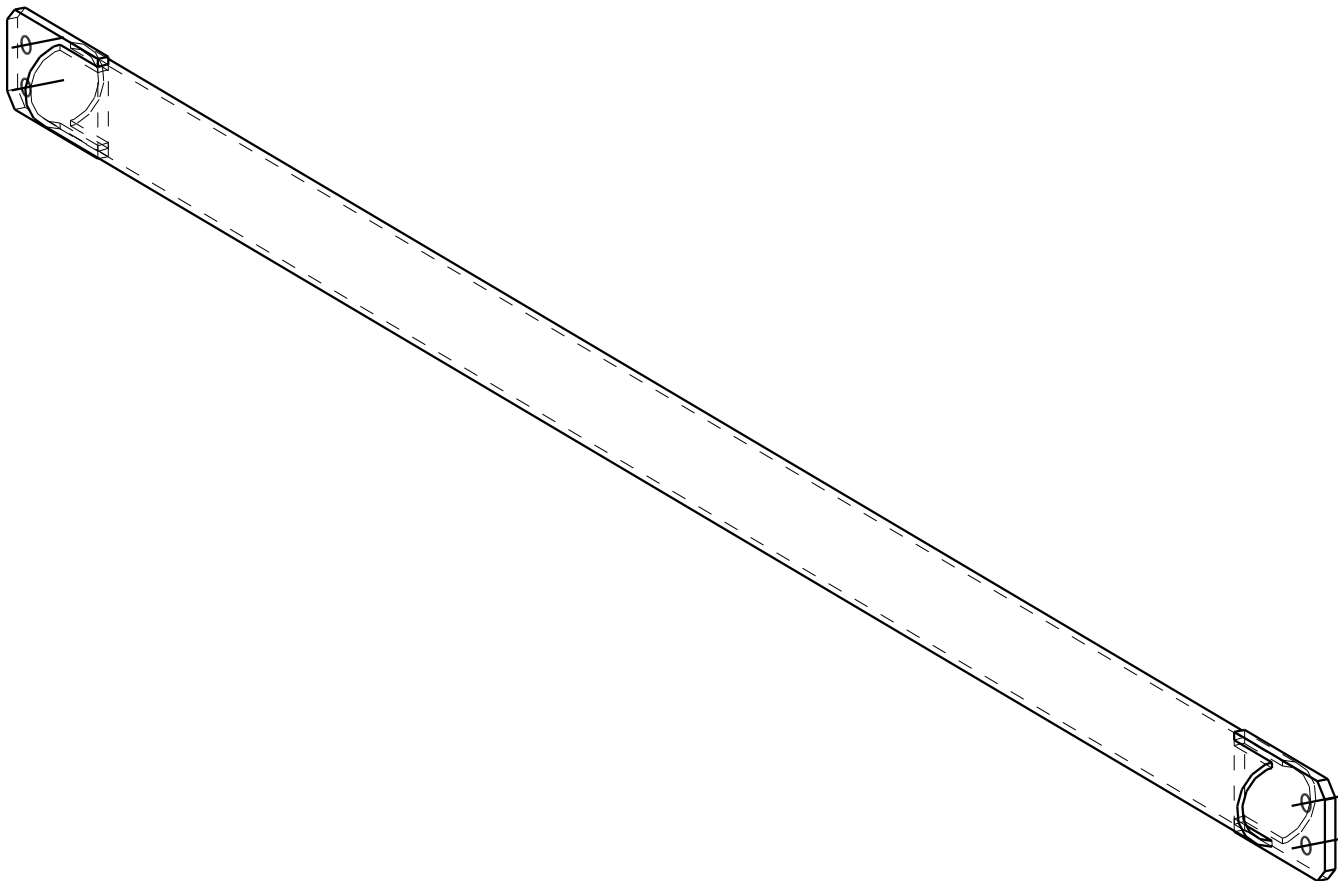
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



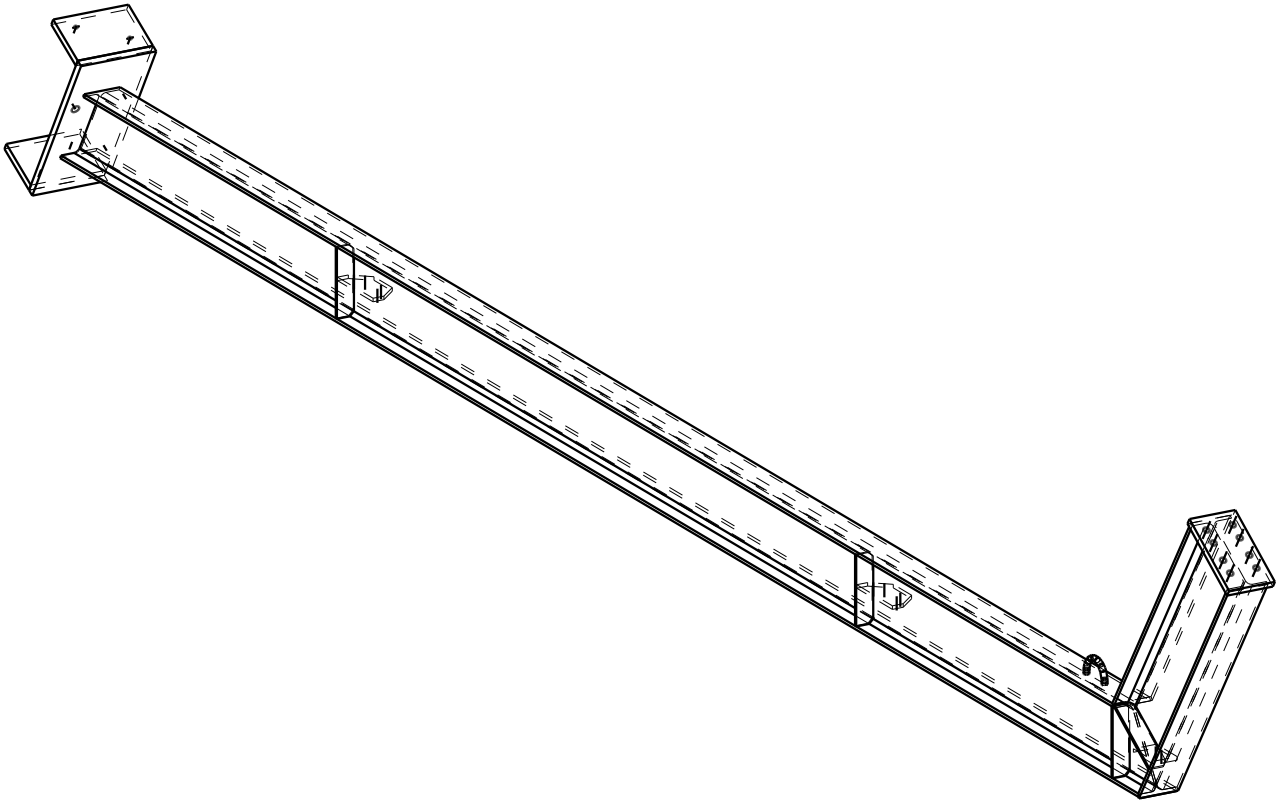
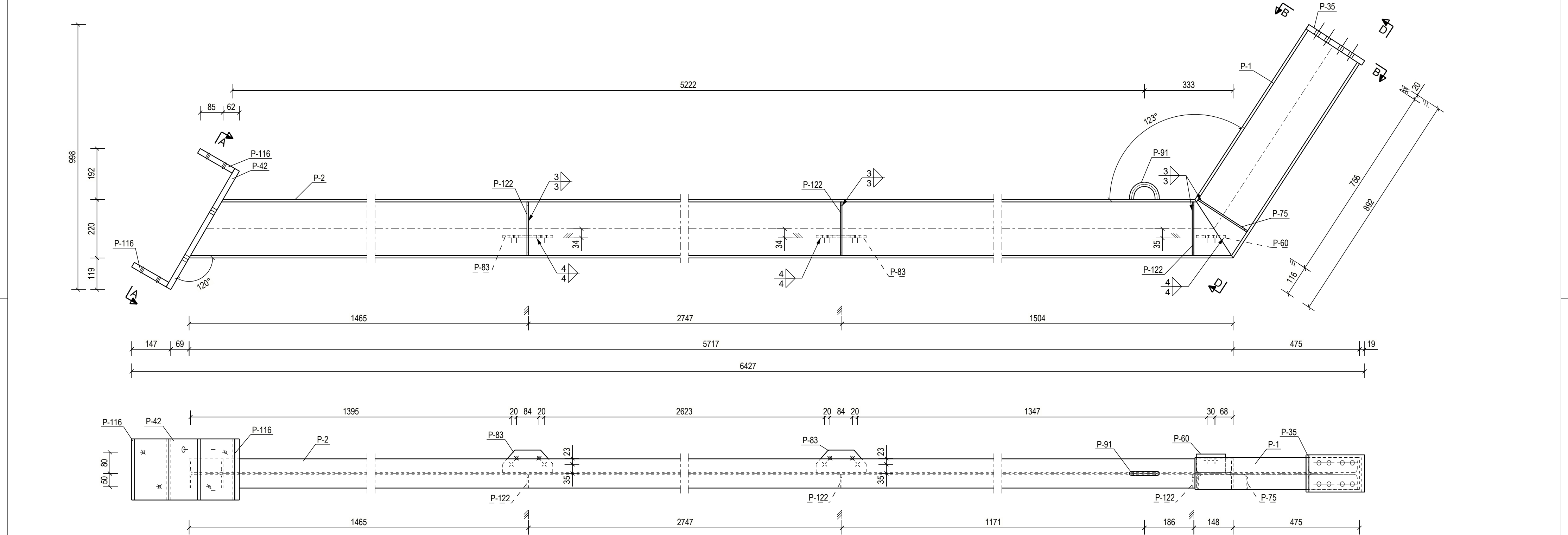
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-113	TR60.3*4	S235	1	1603	8.63
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
Celkem					9.67 kg

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

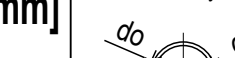
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-34	1268 mm	0.341 m ²	2	9.67 kg

Č. p.
Měřtko
1:5

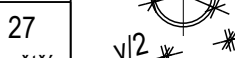


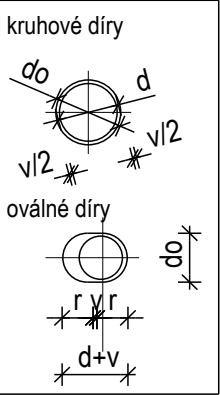
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry	do-d=v	2	3					4
Zvětšené kruhové díry	do-d=v	4	5			7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru)	do-d=v	4	6			8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru)	do-d=v	1,5d						

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 svar

1/2 svar

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

ÚHEL a

MEZERA b

OTUPENÍ c

ÚHEL a

MEZERA b

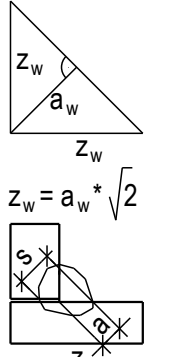
OTUPENÍ c

ÚHEL a

MEZERA b

OTUPENÍ c

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

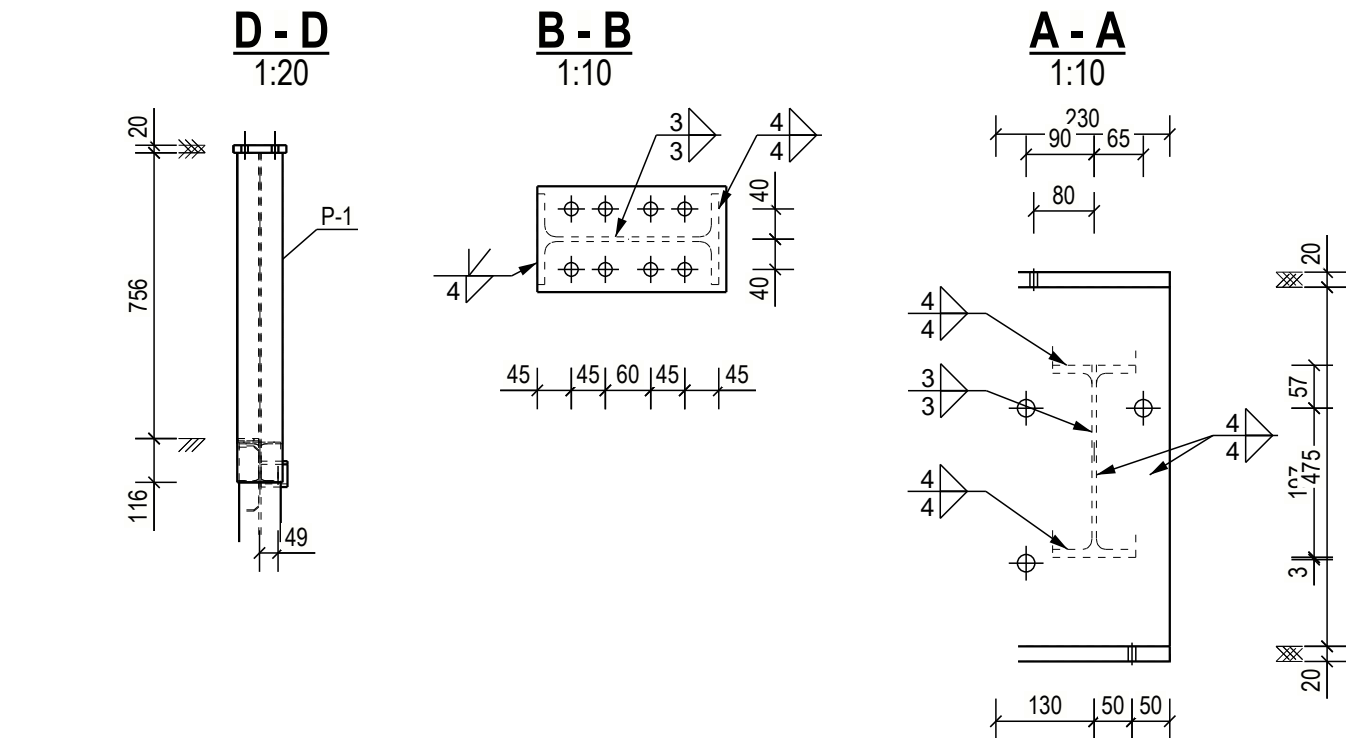
(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm



VÝŘEZY		
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-1	IPE240	S235	1	872	26.77
P-2	IPE220	S235	1	5717	149.77
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.49
P-42	PL20*230	S235	1	515	18.60
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.61
P-75	PL6*57	S235	1	220	0.58
P-83	PL10*85	S235	2	188	2.14
P-91	D16	S235	1	169	0.25
P-116	PL20*150	S235	2	230	10.83
P-122	PL6*52	S235	3	202	1.46
Celkem				216.51 kg	

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Česká Republika
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

Název akce

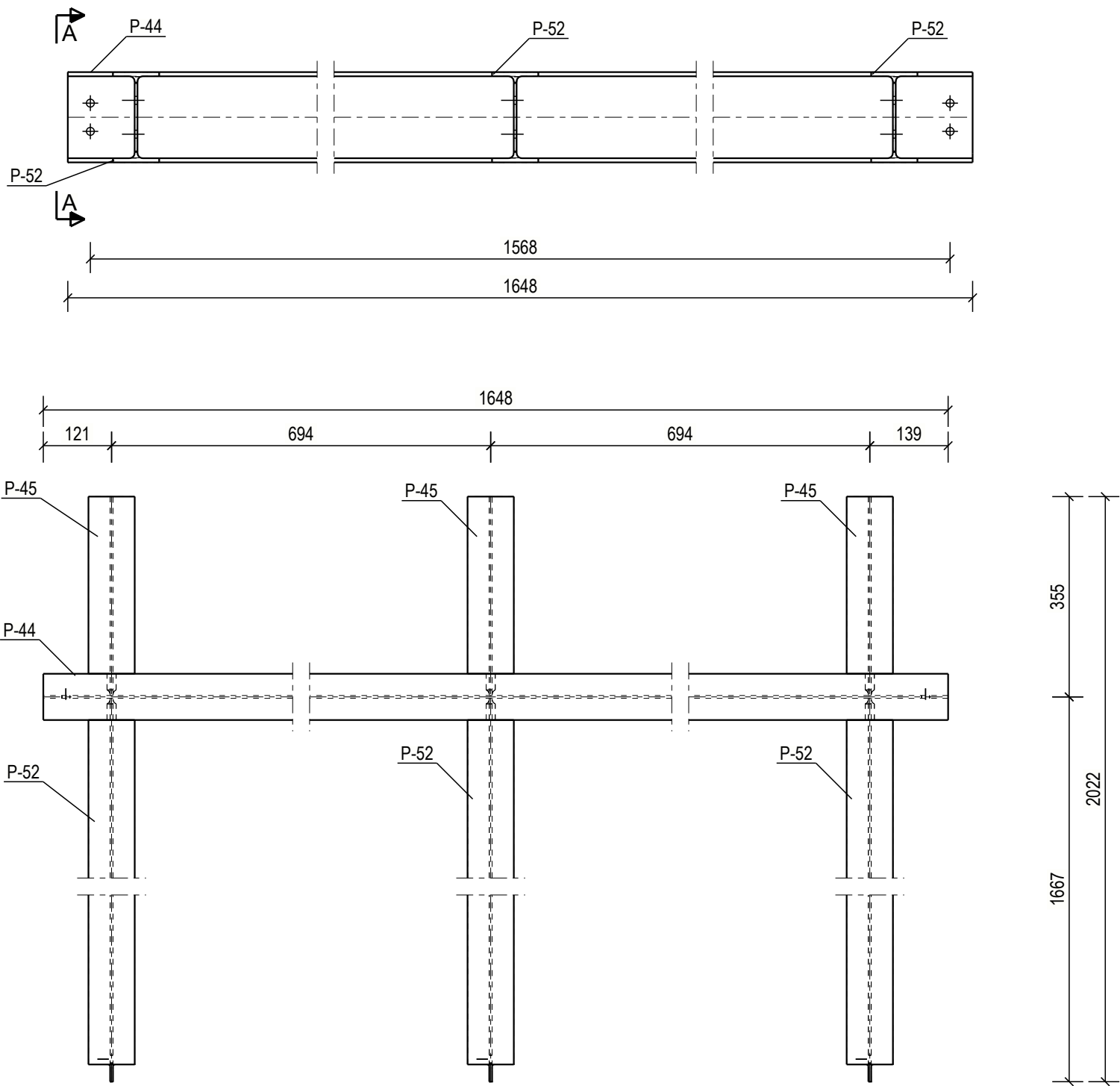
NOVOSTAVBA PODIA

Č. p.

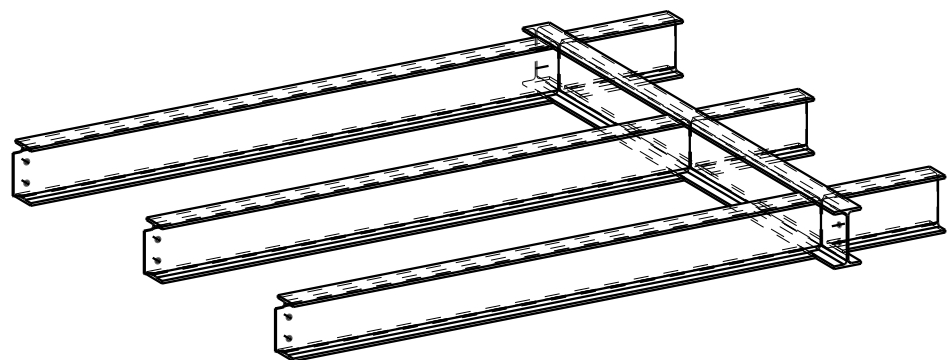
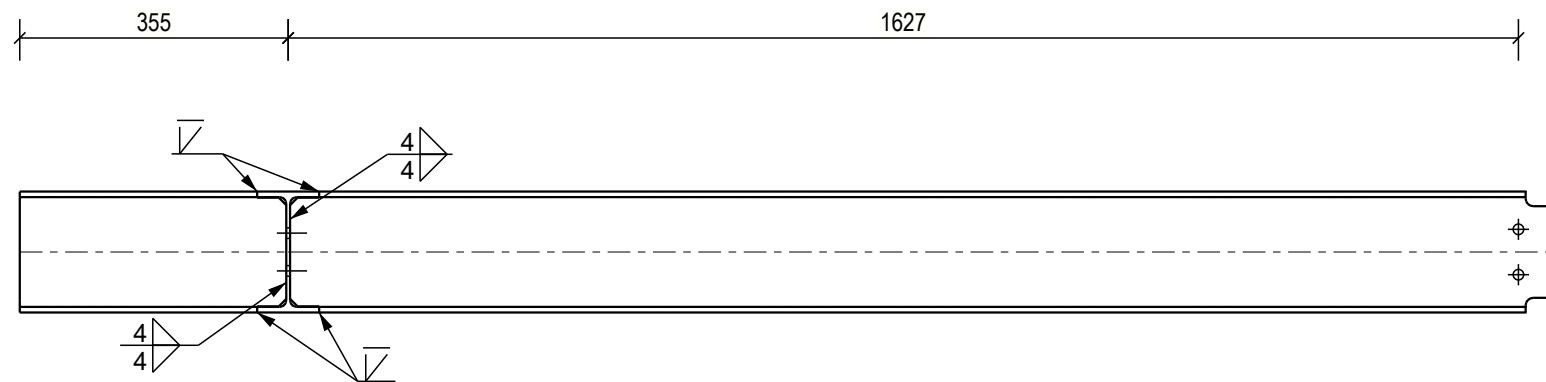
Meřítko

1:10

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-35	6427 mm	6.363 m ²	1	216.60 kg

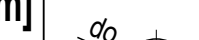


A - A
1:10

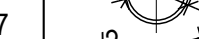


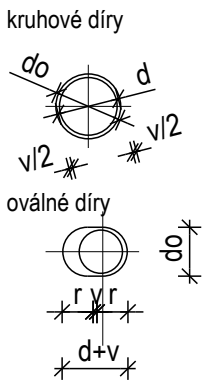
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

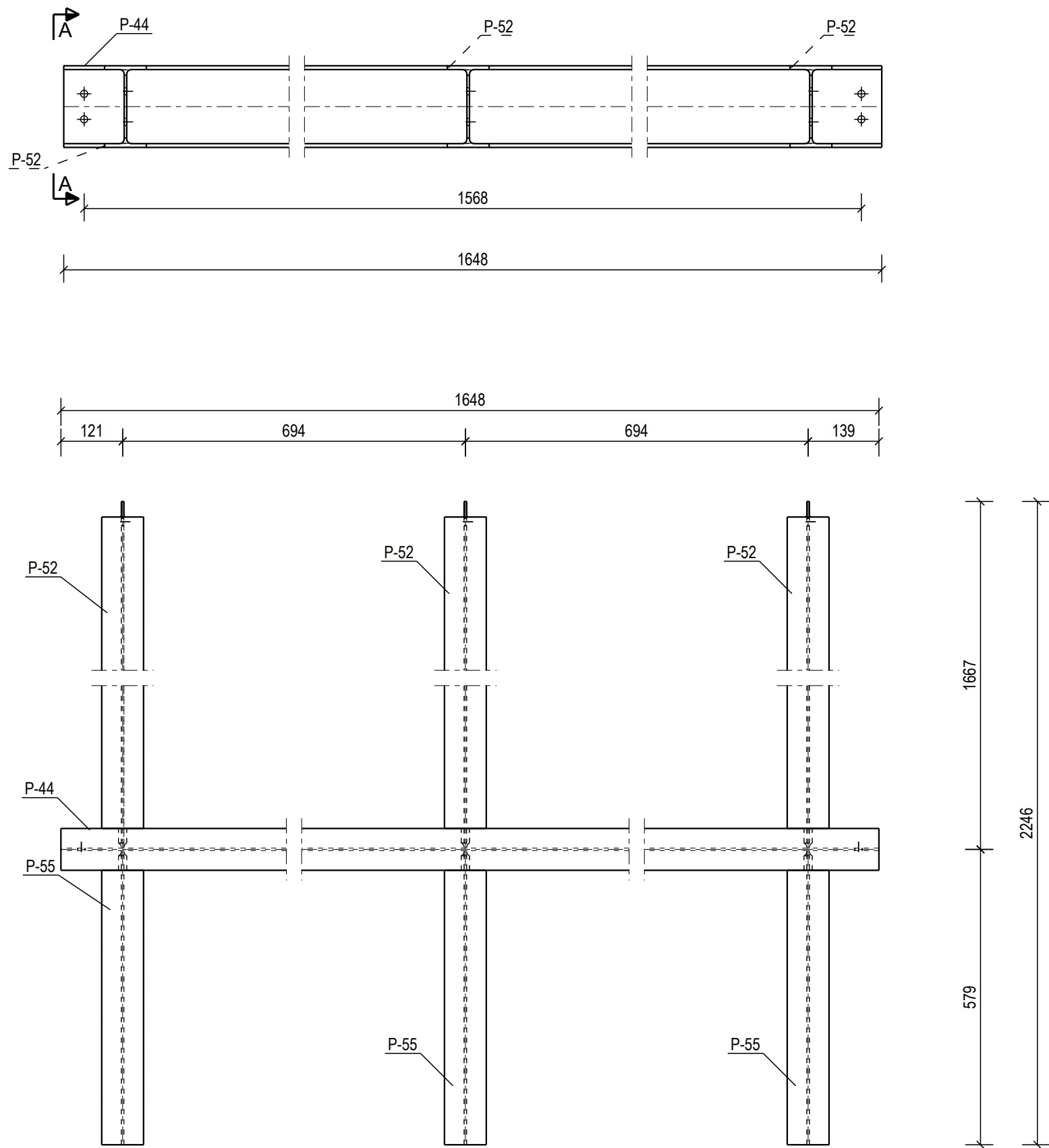
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

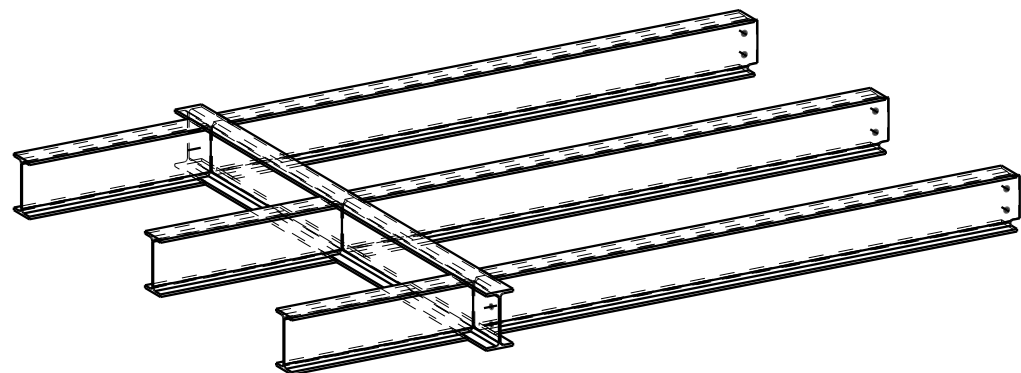
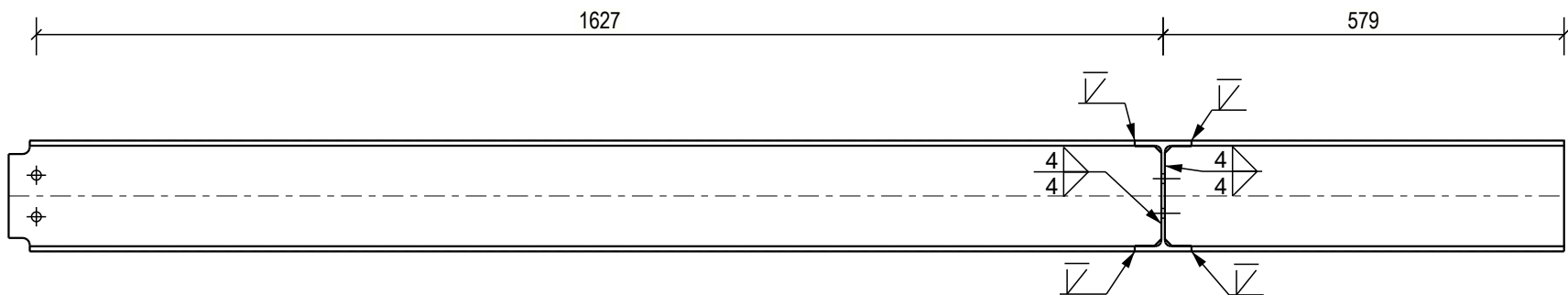
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-44	IPE160	S235	1	1648	26.04
P-45	IPE160	S235	3	353	16.71
P-52	IPE160	S235	3	1665	78.91
Celkem					121.65 kg
 RECOC RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřtko 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-36	1648 mm	4.797 m ²	1	121.43 kg	



A - A
1:10



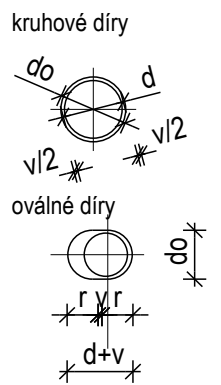
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

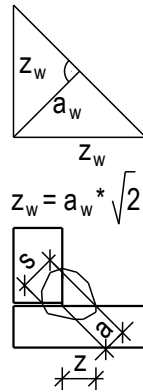
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

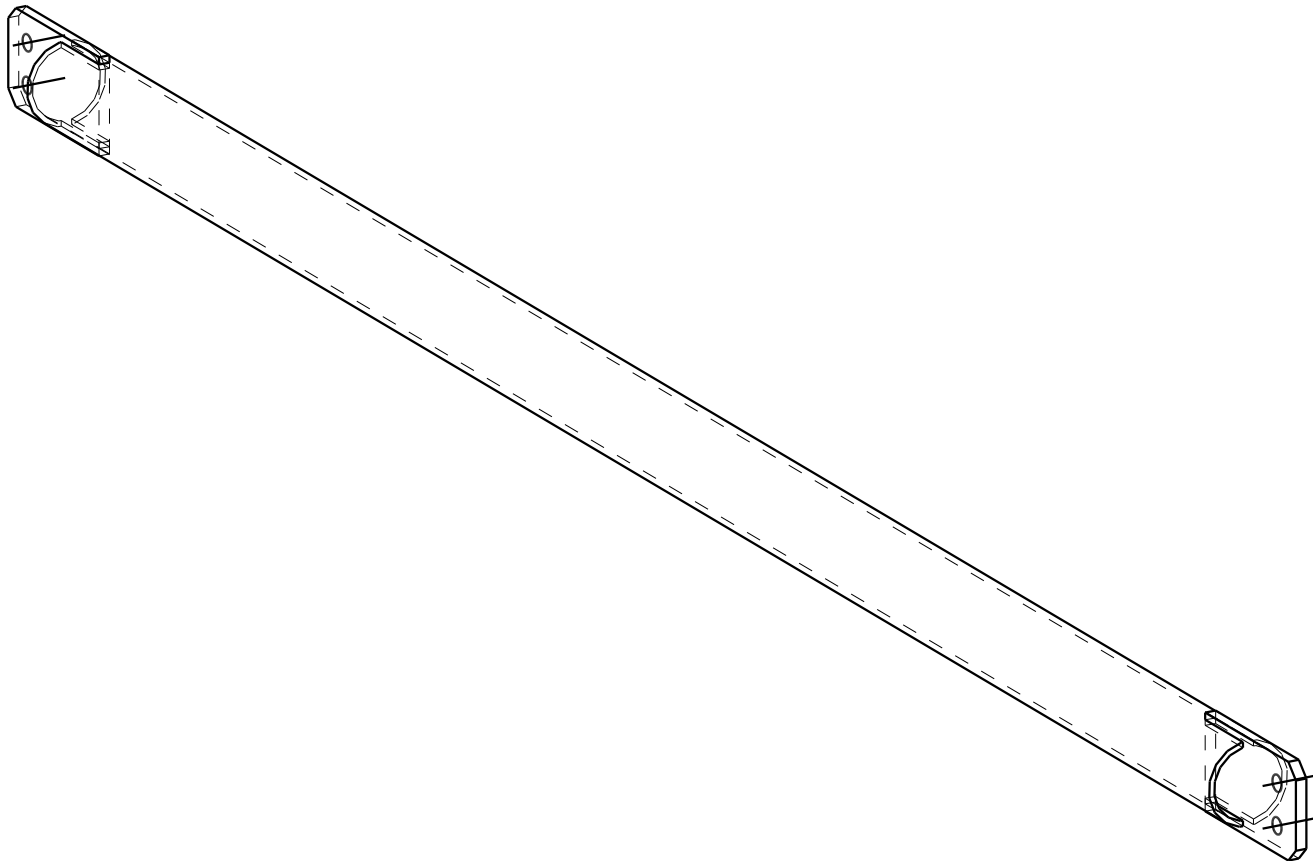
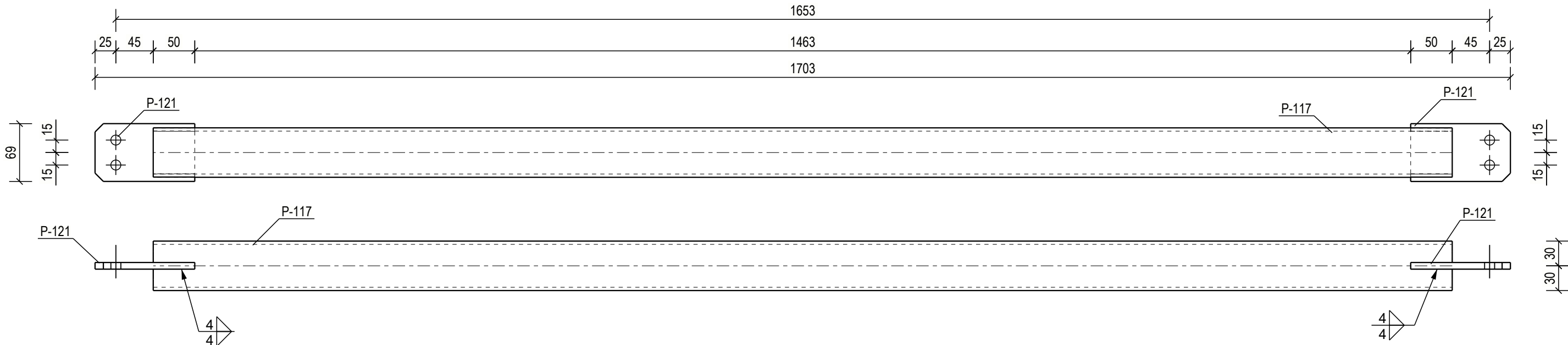
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-44	IPE160	S235	1	1648	26.04
P-52	IPE160	S235	3	1665	78.91
P-55	IPE160	S235	3	576	27.33
Celkem					132.27 kg

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 156 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5762 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Meřítko 1:10
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-37	1648 mm	5.215 m ²	1	132.02 kg



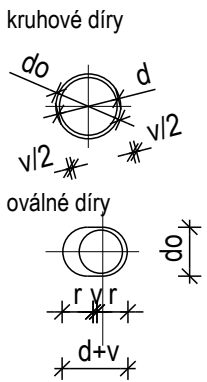
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a 40° ≤ a ≤ 60° MEZERA b b ≤ 4 OTUPENÍ c c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a 35° ≤ a ≤ 60° MEZERA b 2 ≤ b ≤ 4 OTUPENÍ c 1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a 35° ≤ a ≤ 60° MEZERA b 1 ≤ b ≤ 4 OTUPENÍ c c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

z_w

a_w

z_w = a_w * √2

s

a

z

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

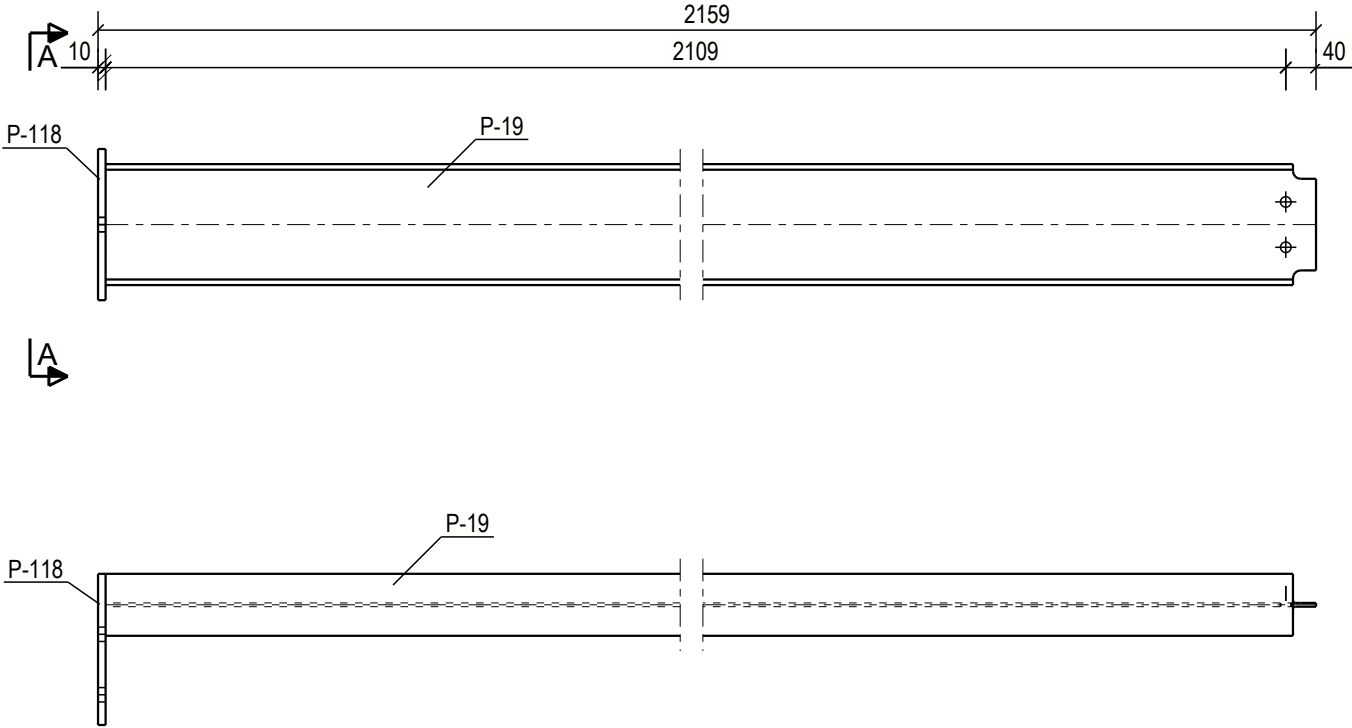
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-117	TR60.3*4	S235	1	1563	8.41
P-121	PL8*69	S235	2	120	1.03
Celkem					9.44 kg

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

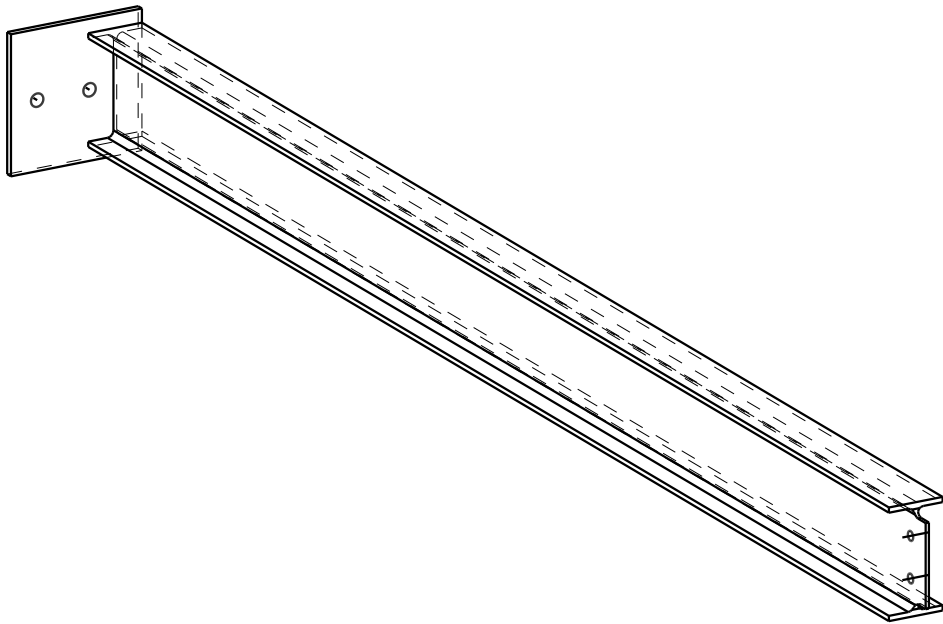
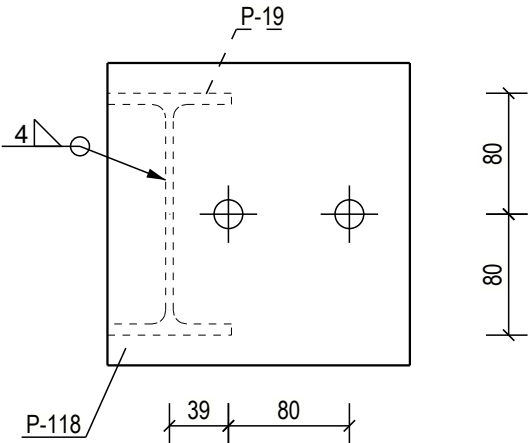
Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-38	1239 mm	0.333 m ²	2	9.44 kg

Č. p.
Meřítko 1:5



A - A
1:5



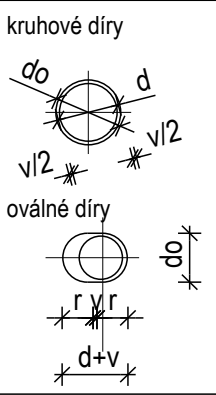
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

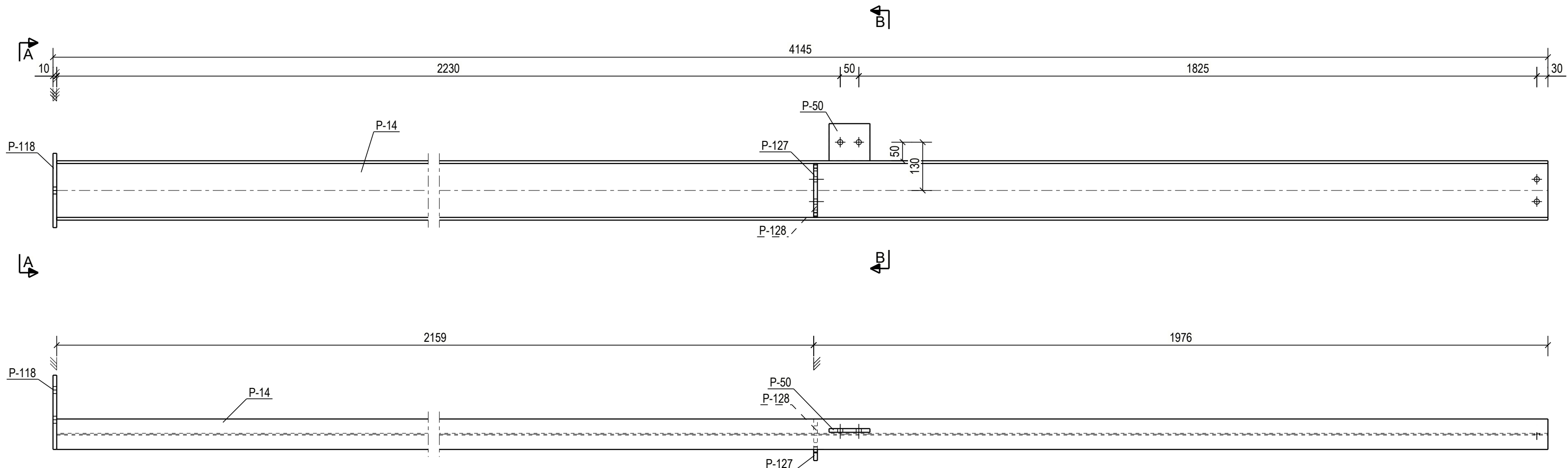
Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

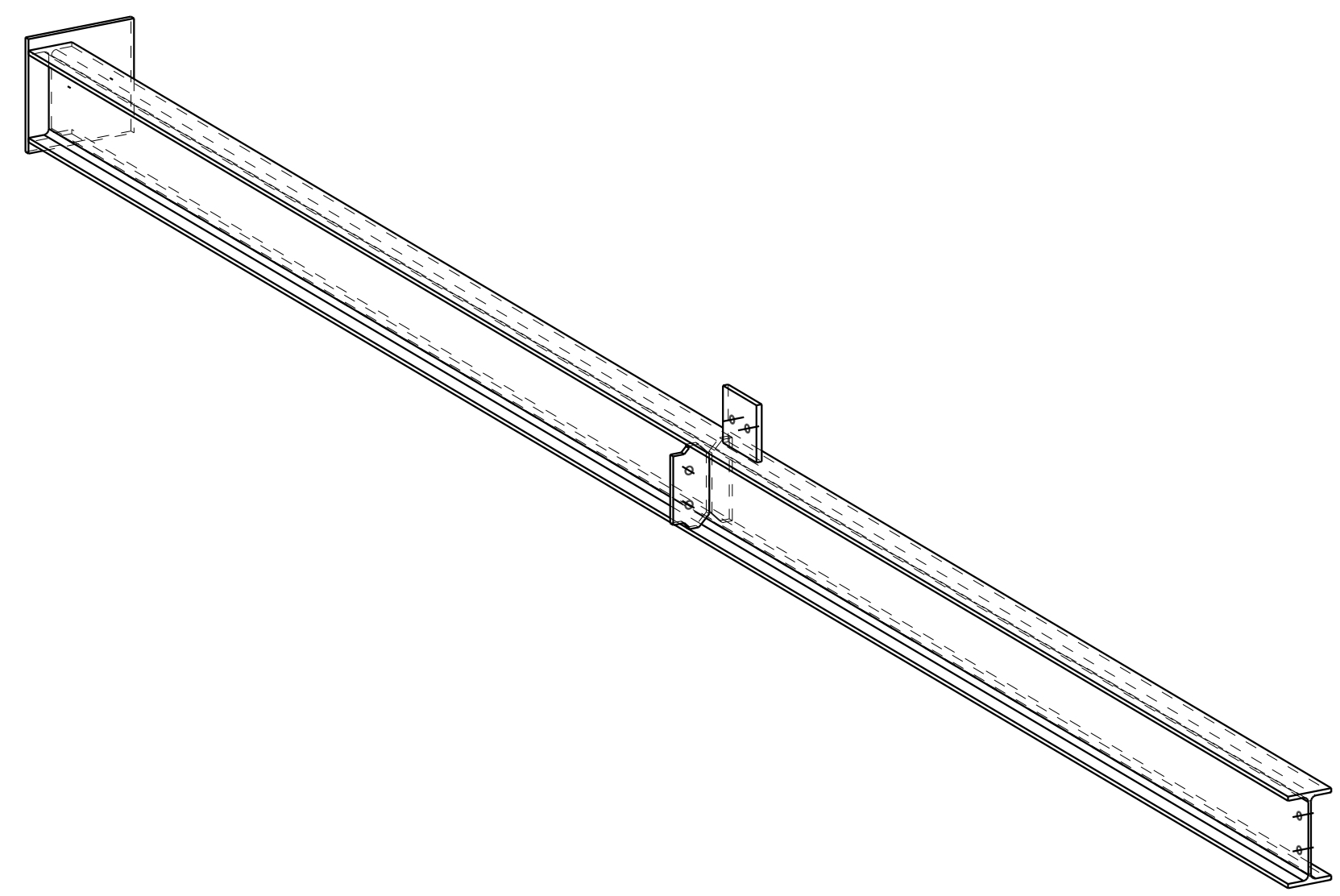
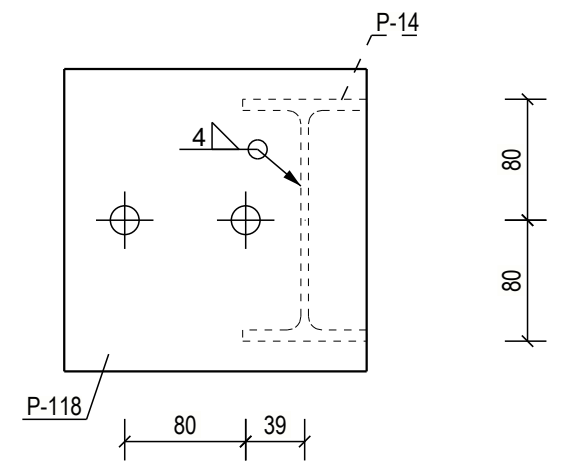
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

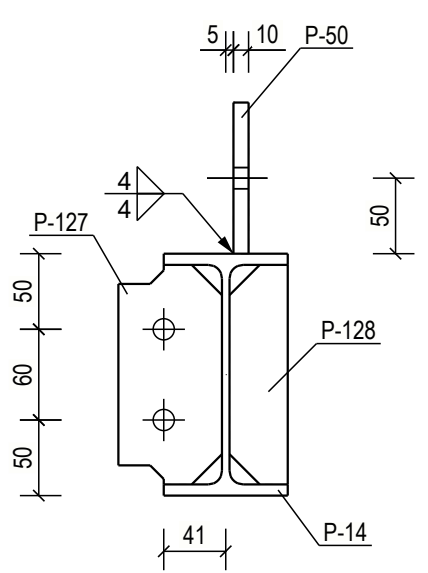
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-19	IPE160	S235	1	2149	33.95
P-118	PL10*200	S235	1	200	3.14
Celkem				37.09 kg	
 RECOC STŘEŠNÍ SYSTÉMY - INŽENÝRING		RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661			Název akce NOVOSTAVBA PODIA Č. p. Měřtko 1:10
Dílec	D-39	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
		2159 mm	1.427 m ²	2	37.02 kg



A - A
1:5

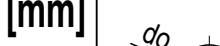


B - B
1:5

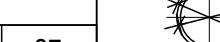


JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry



do

d+v

PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a
40° ≤ a ≤ 60°

MEZERA b
b ≤ 4

OTUPENÍ c
c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a
35° ≤ a ≤ 60°

MEZERA b
2 ≤ b ≤ 4

OTUPENÍ c
1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a
35° ≤ a ≤ 60°

MEZERA b
1 ≤ b ≤ 4

OTUPENÍ c
c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

Z_w

a_w

Z_w = a_w * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY		
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

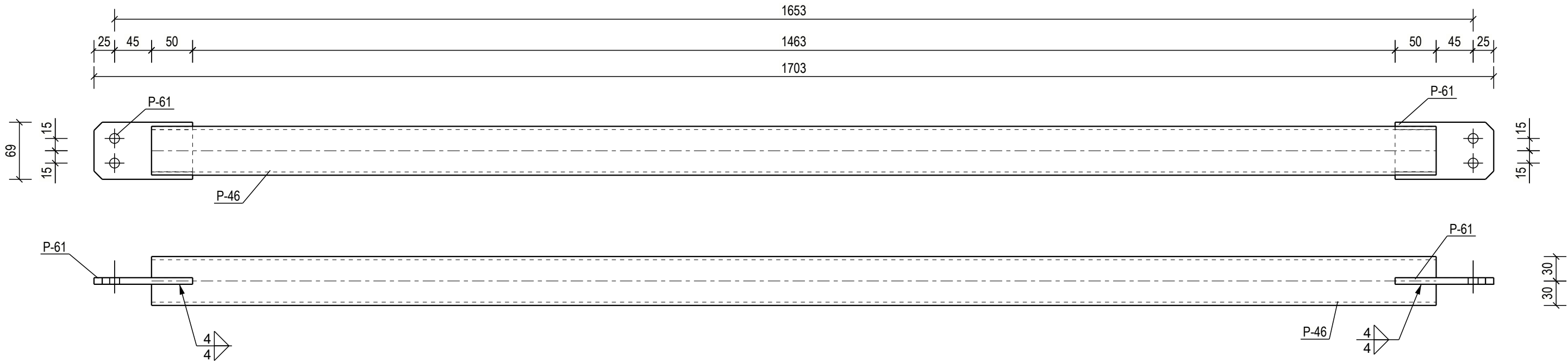
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-14	IPE 160	S235	1	4135	65.33
P-50	PL10*100	S235	1	110	0.86
P-118	PL10*200	S235	1	200	3.14
P-127	PL10*68	S235	1	145	0.70
P-128	PL10*39	S235	1	145	0.41
Celkem				70.44 kg	

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

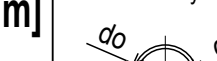
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-40	4145 mm	2.726 m ²	1	70.32 kg

Č. p.
Měřitko
1:10

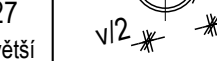


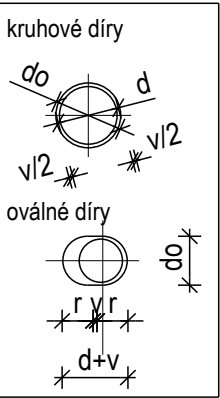
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$Z_w = a_w * \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

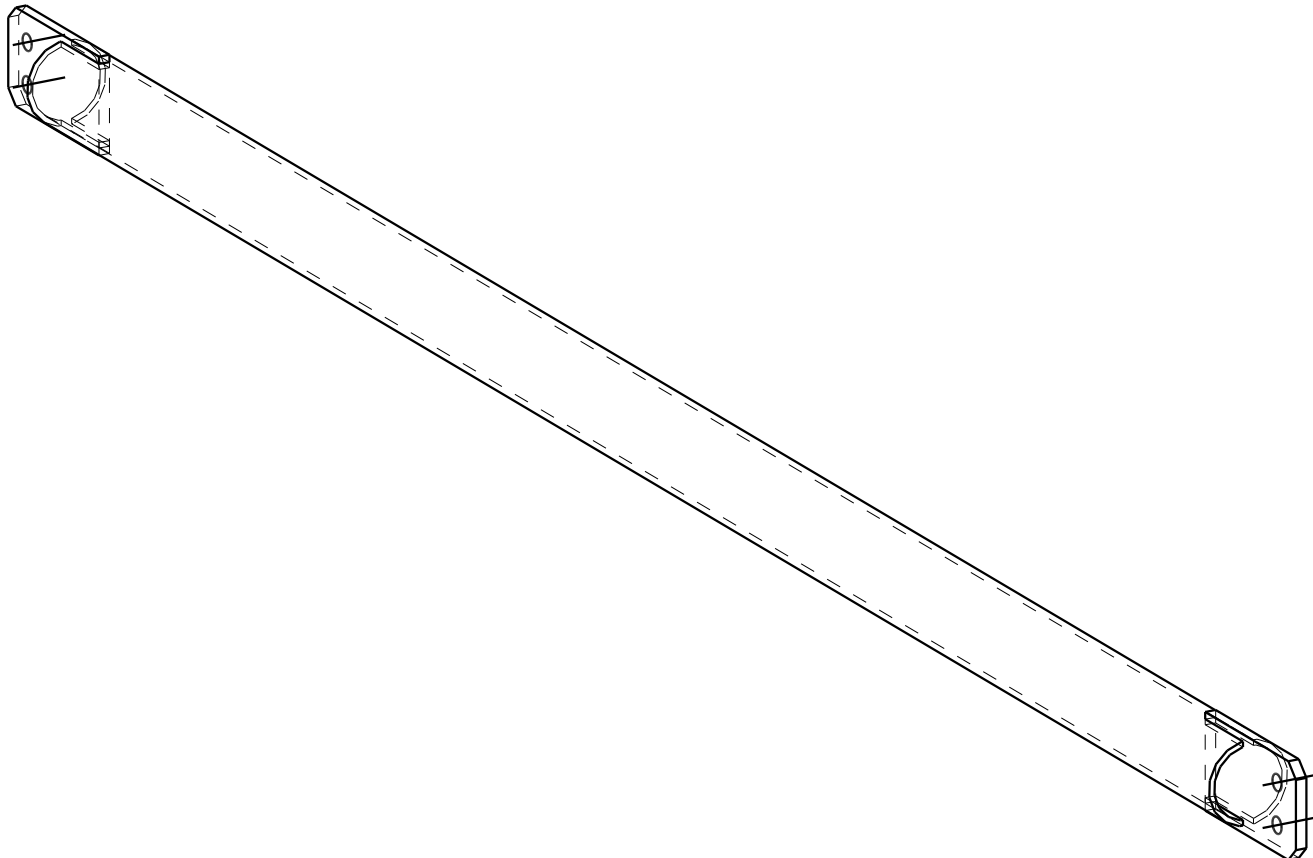
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



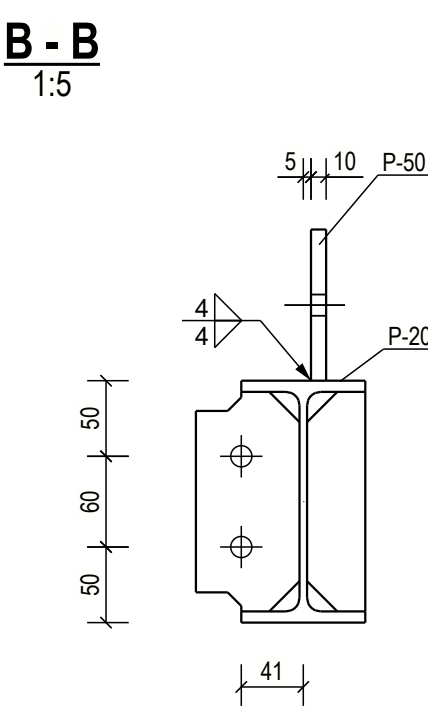
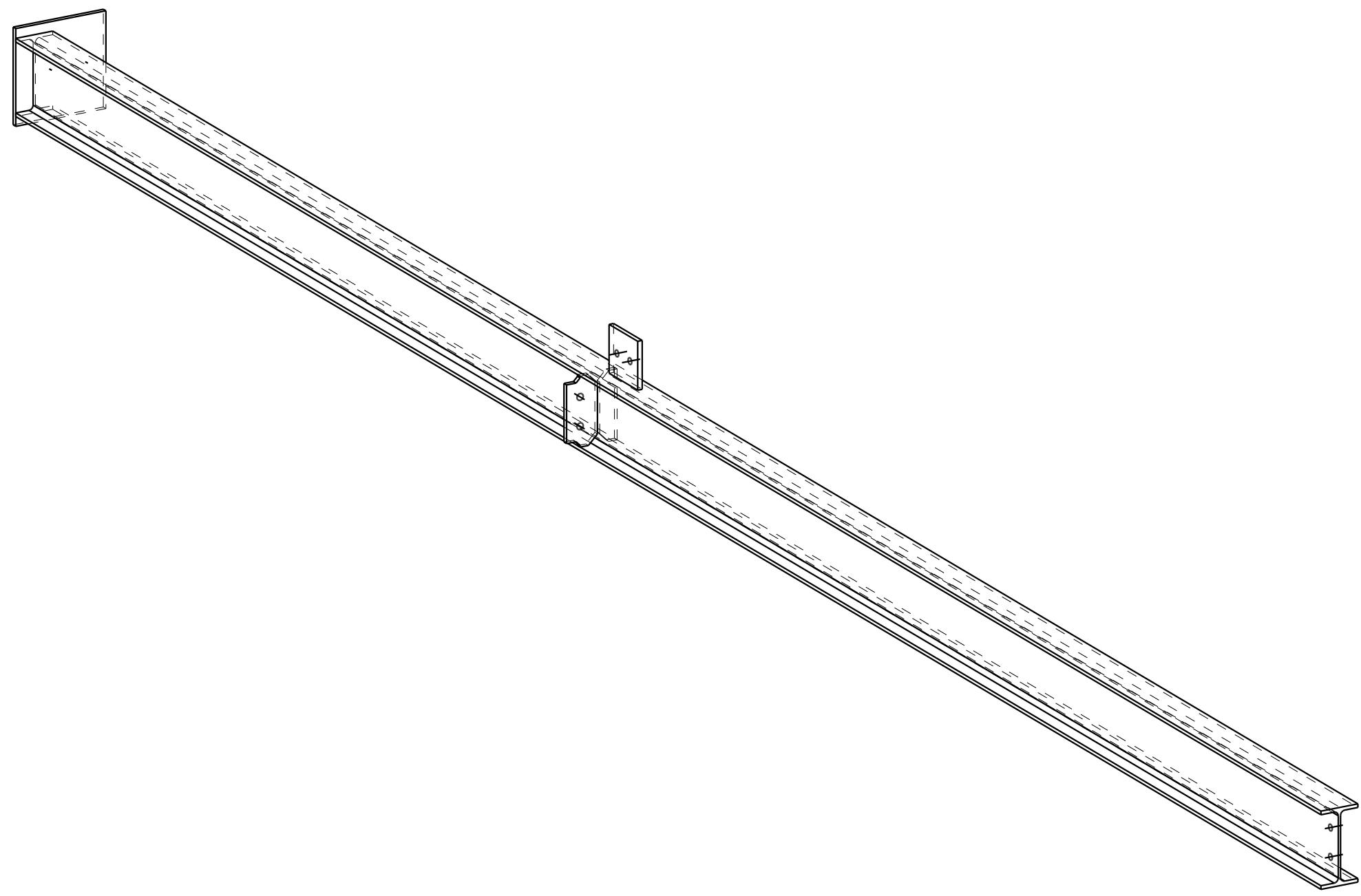
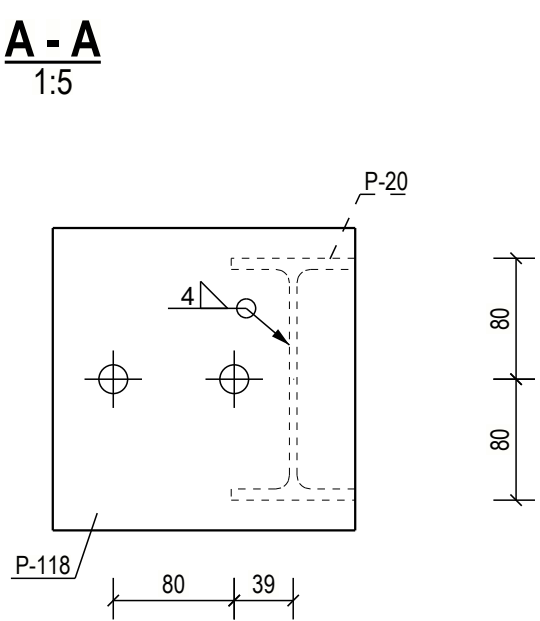
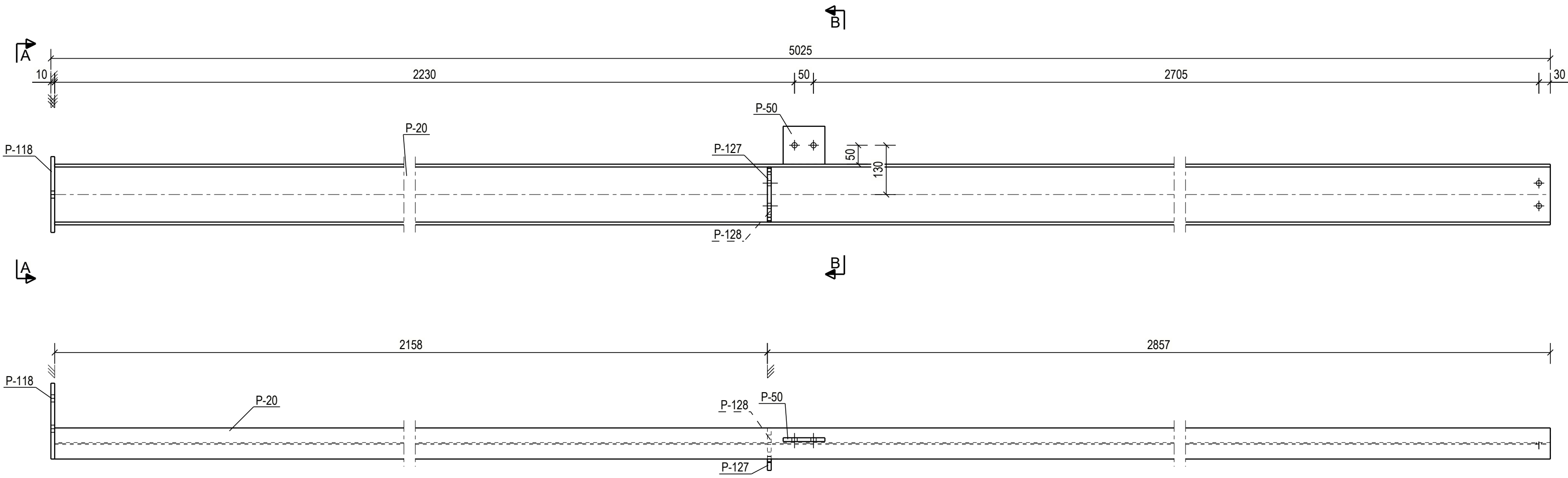
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-46	TR60.3*4	S235JR	1	1563	8.41
P-61	PL8*69	S235JR	2	120	1.03
Celkem					9.44 kg

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-41	1239 mm	0.333 m ²	4	9.44 kg

Č. p.
Měřtko
1:5



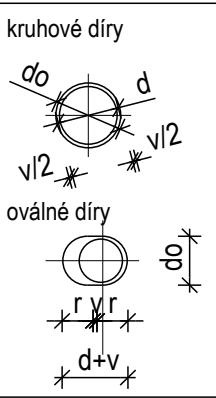
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

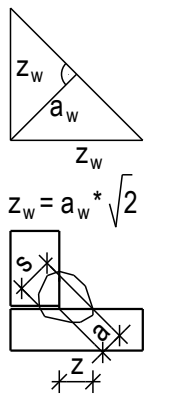
TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

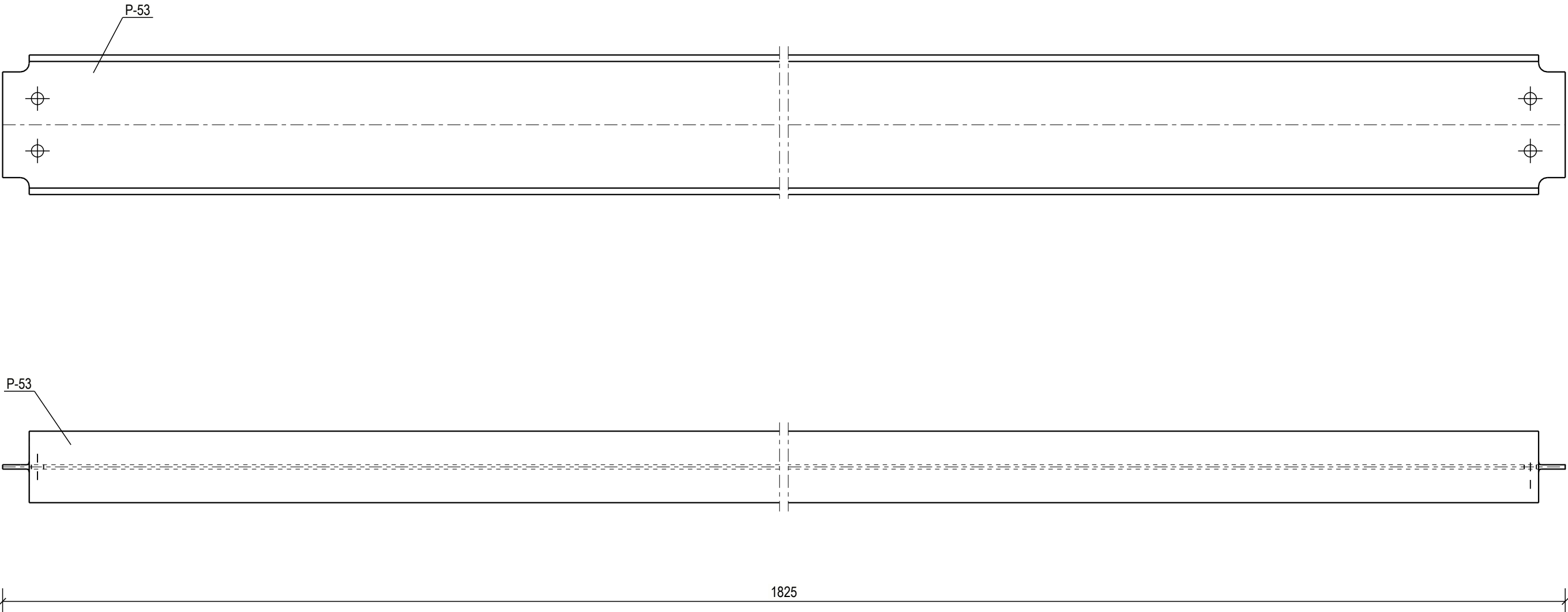
ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY		
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-20	IPE 160	S235	1	5015	79.24
P-50	PL10*100	S235	1	110	0.86
P-118	PL10*200	S235	1	200	3.14
P-127	PL10*68	S235	1	145	0.70
P-128	PL10*39	S235	1	145	0.41
Celkem					84.35 kg
		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřitko 1:10
Dílec	D-42	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
		5025 mm	3.274 m ²	1	84.20 kg

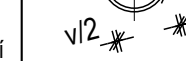


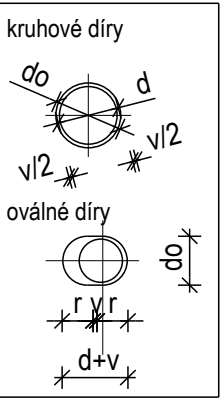
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠŤKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

z_w = a_w * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

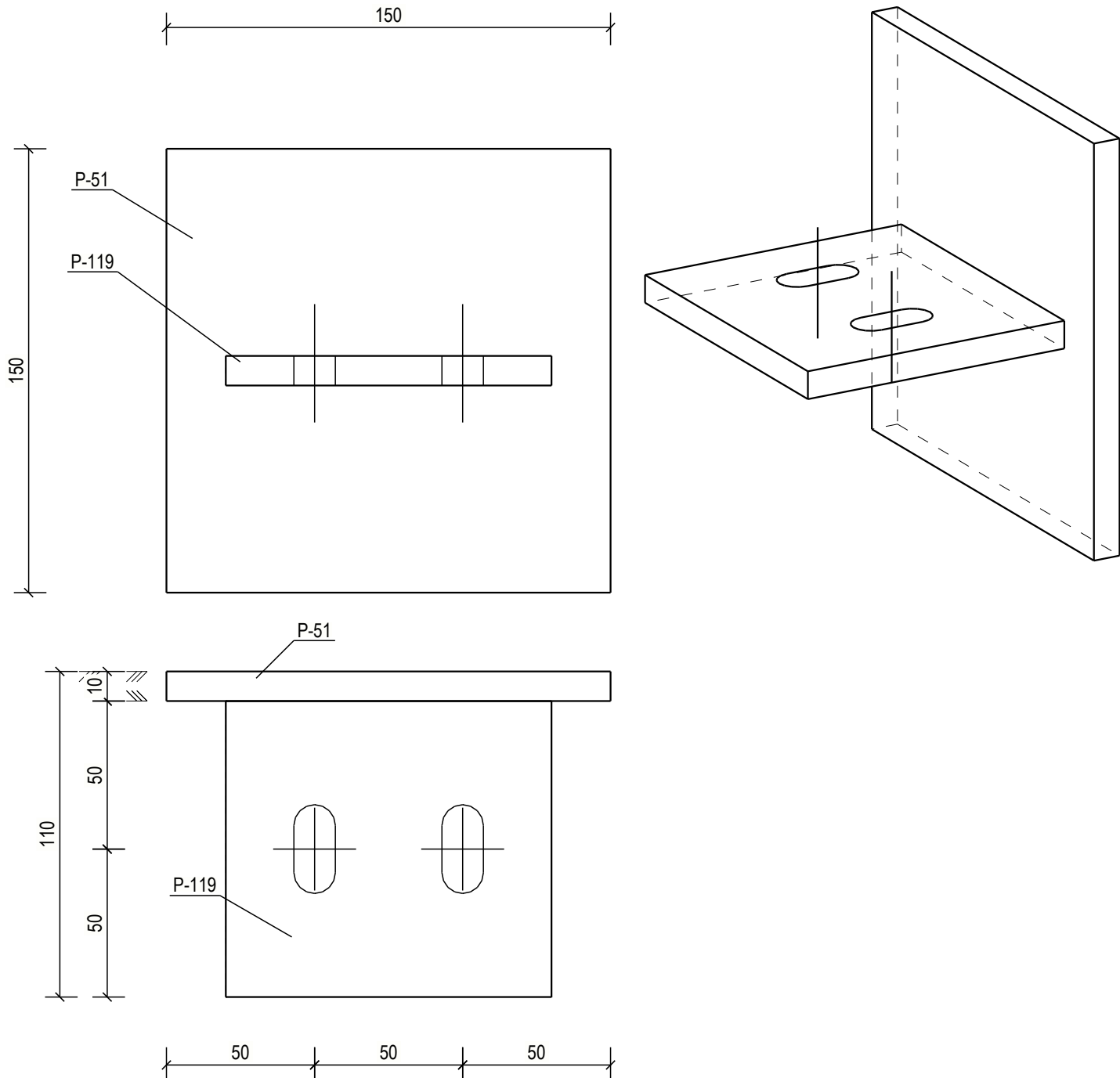
Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-53	IPE160	S235	1	1825	28.84
Celkem				28.84 kg	
 RECOC s.r.o. Savdlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřtko 1:5
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-43	1825 mm	1.137 m ²	6	28.78 kg	



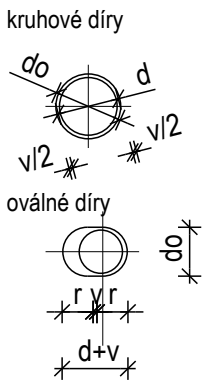
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

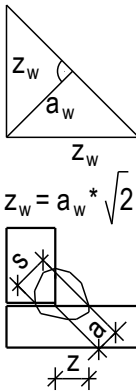
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t1 ≥ t2

a = 0,5 x t2

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

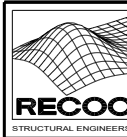
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

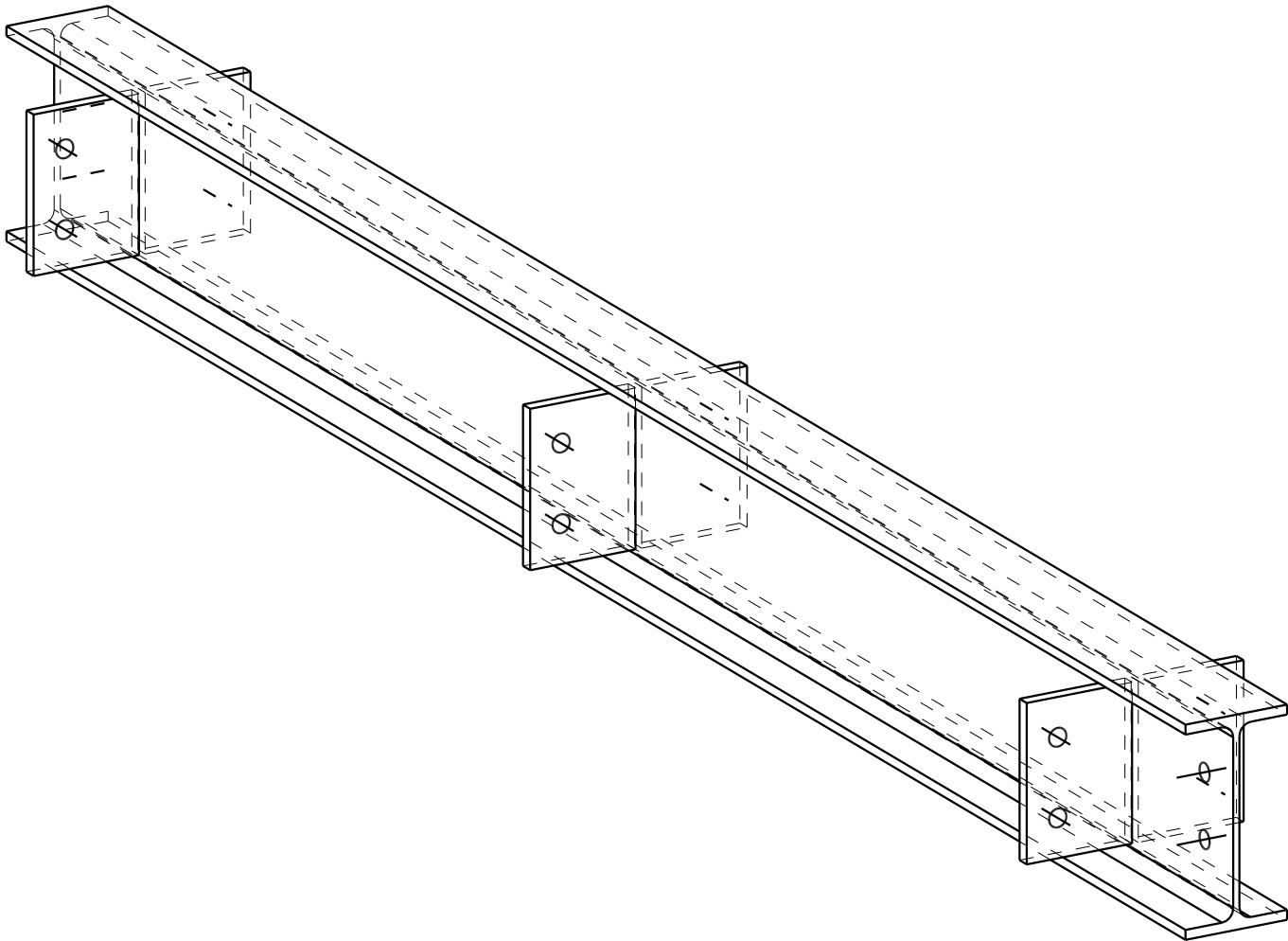
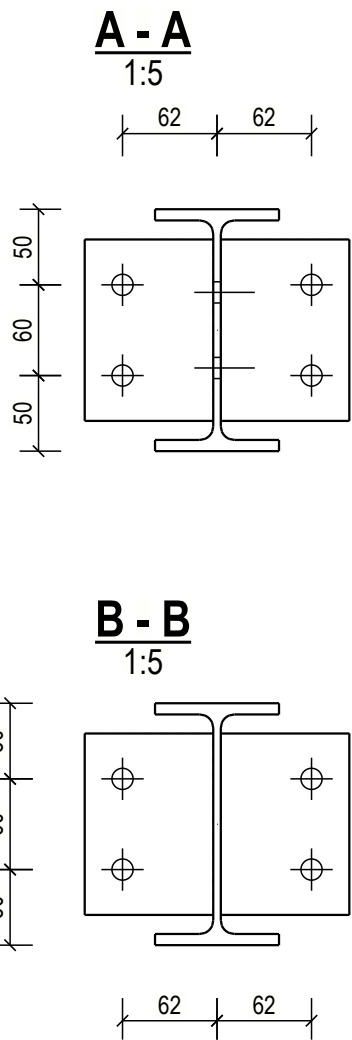
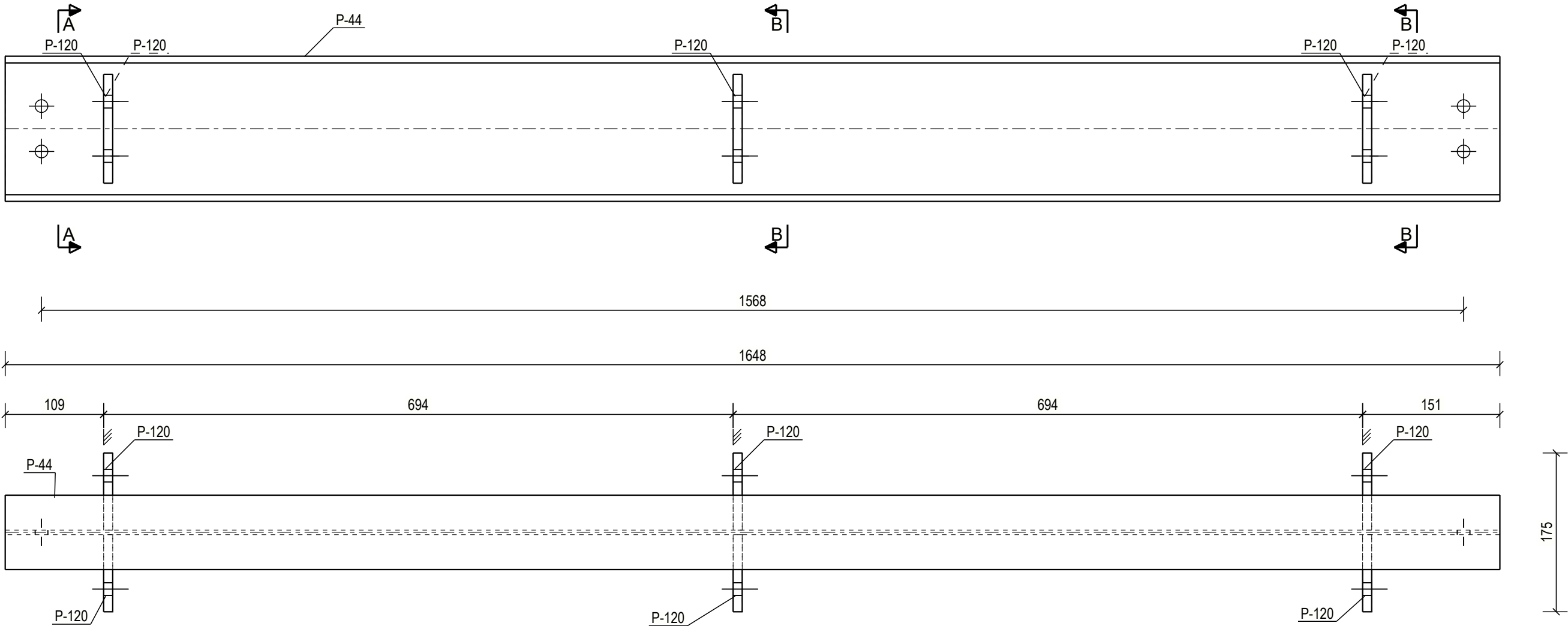
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-51	PL10*150	S235	1	150	1.77
P-119	PL10*100	S235	1	110	0.86
Celkem					2.63 kg
 RECOC STŘEŠNÍ SYSTÉMY - STAVBY		RECOC s.r.o. Saydlérova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661			Č. p. Meřtko 1:2
Dílec		Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-44		150 mm	0.077 m ²	5	2.63 kg



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry

oválné díry

PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$Z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

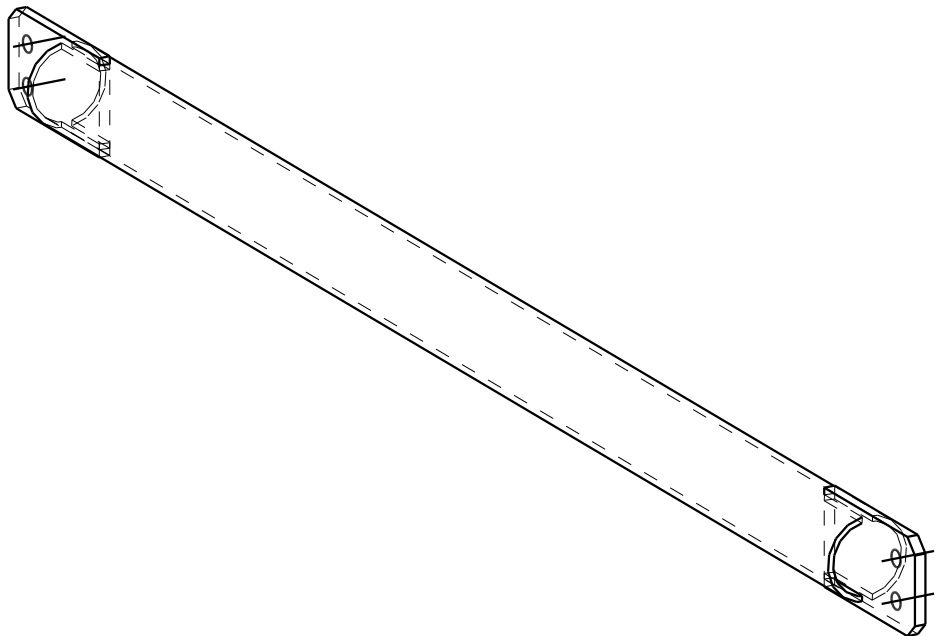
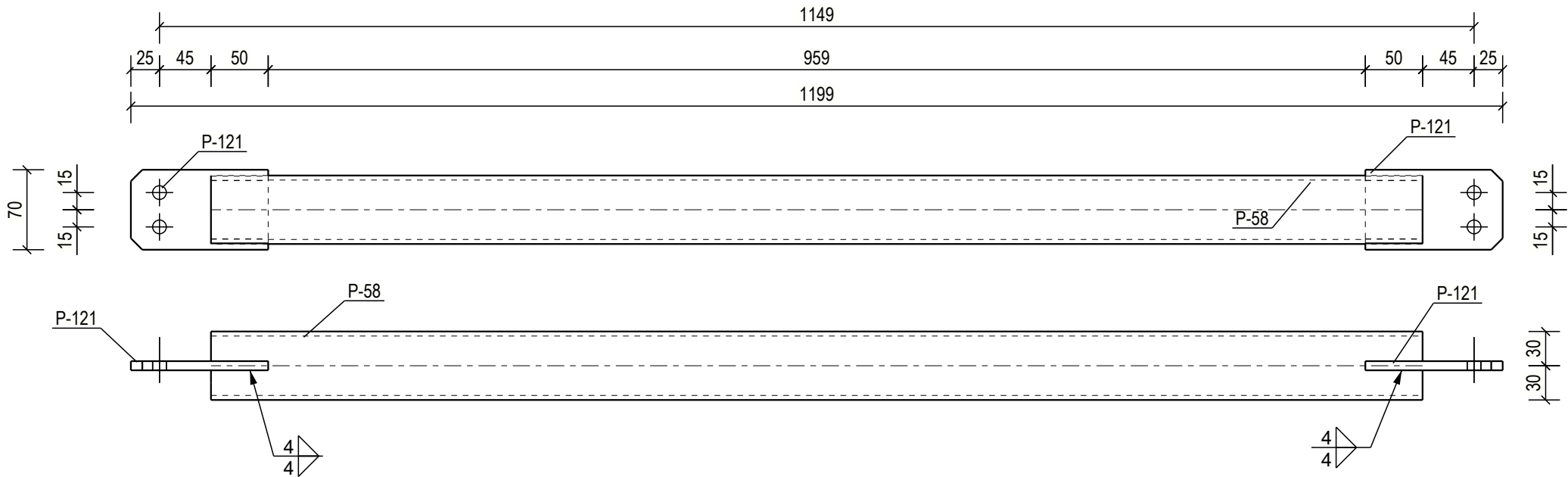
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-44	IPE160	S235	1	1648	26.04
P-120	PL10*85	S235	6	120	4.80
Celkem					30.84 kg

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-45	1648 mm	1.174 m ²	3	30.79 kg

Č. p.
Měřitko
1:5

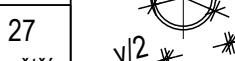


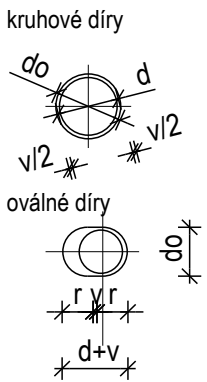
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

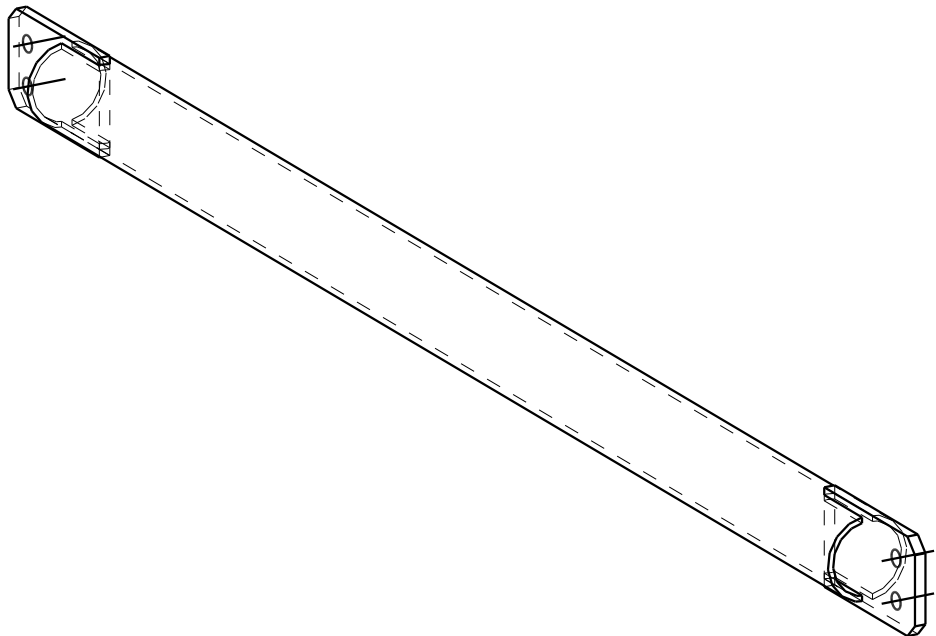
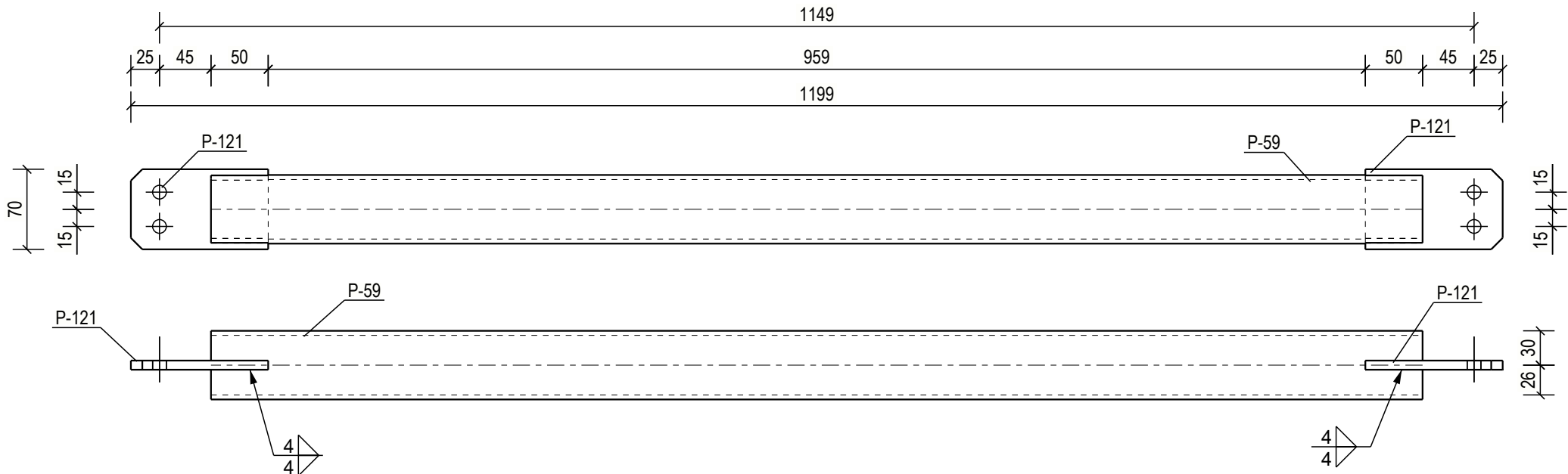
Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

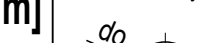
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-58	TR60.3*4	S235	1	1059	5.68
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.04
Celkem					6.72 kg
 RECOC STŘEŠNÍ SYSTÉMY A PRVKY		RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661			Název akce NOVOSTAVBA PODIA Č. p. Měřtko 1:5
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-46	883 mm	0.238 m ²	1	6.72 kg	

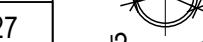


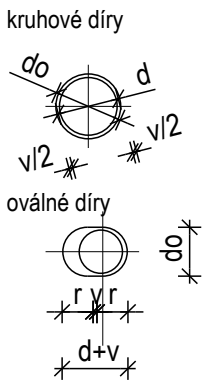
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

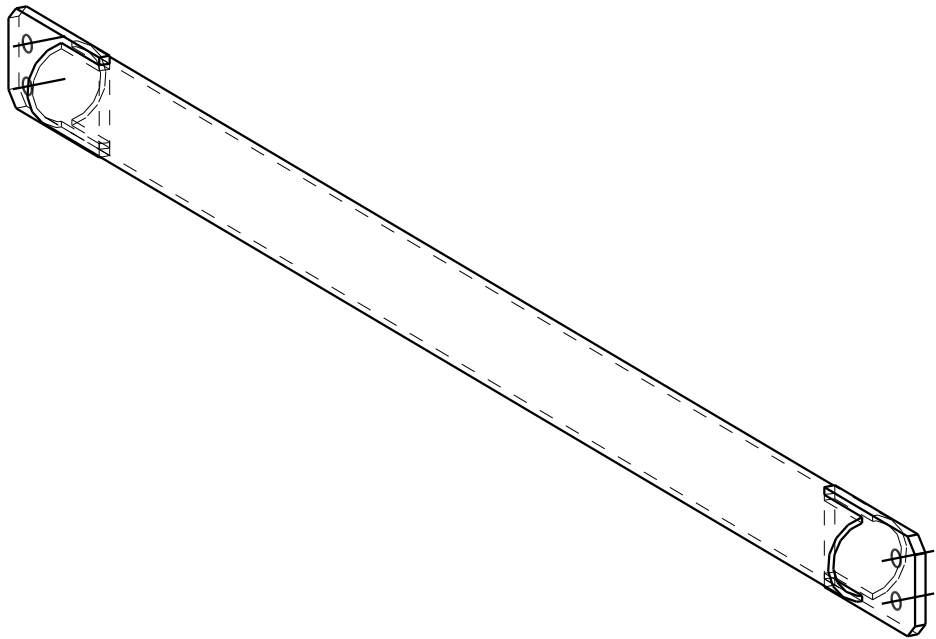
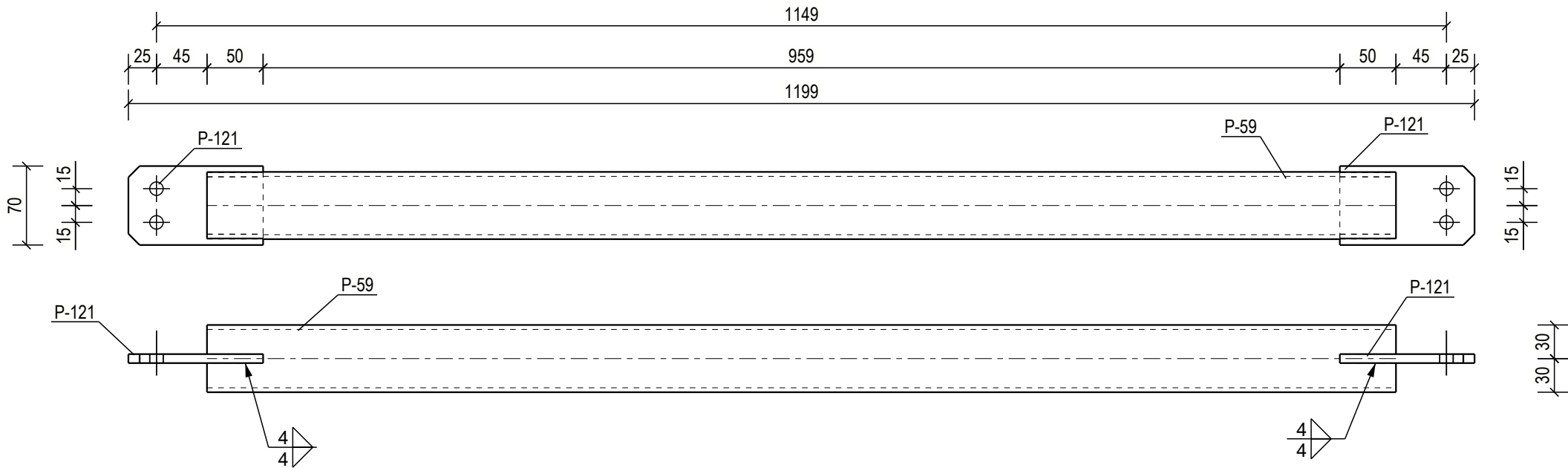
Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

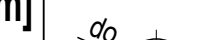
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-59	TR60.3*4	S235	1	1059	5.68
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.04
Celkem					6.72 kg
RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřitko 1:5
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-47	883 mm	0.238 m ²	1	6.72 kg	

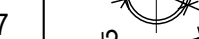


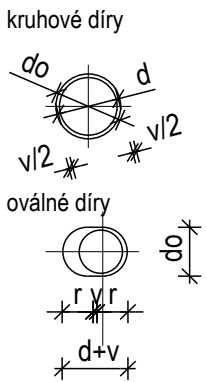
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∕ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

z_w = a_w * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

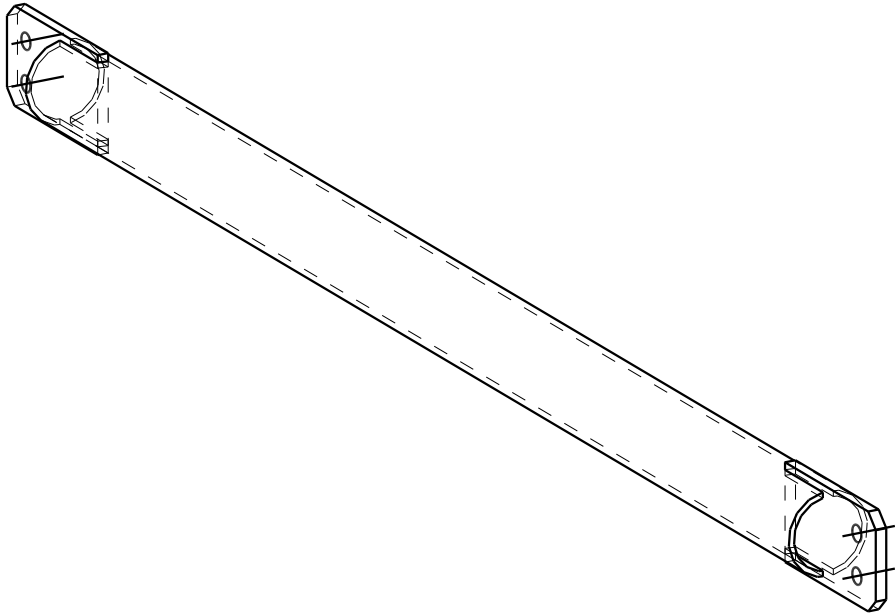
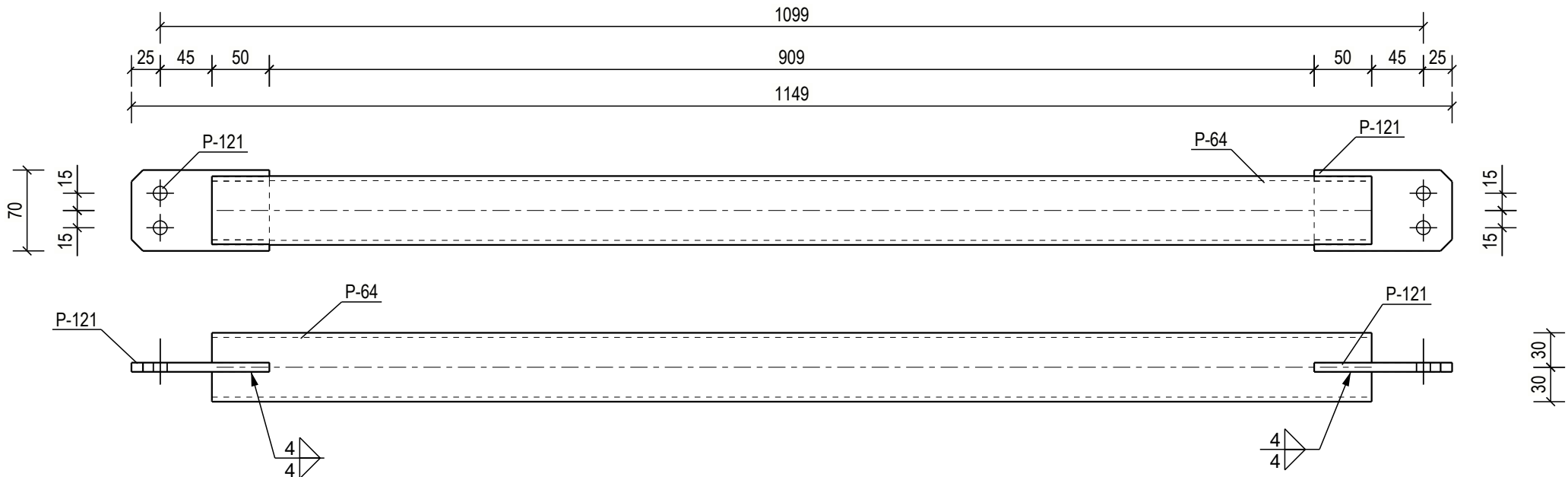
Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-59	TR60.3*4	S235	1	1059	5.68
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
Celkem					6.73 kg
RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřitko 1:5
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-48	883 mm	0.238 m ²	2	6.73 kg	



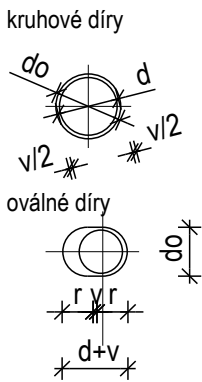
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∕ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$Z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

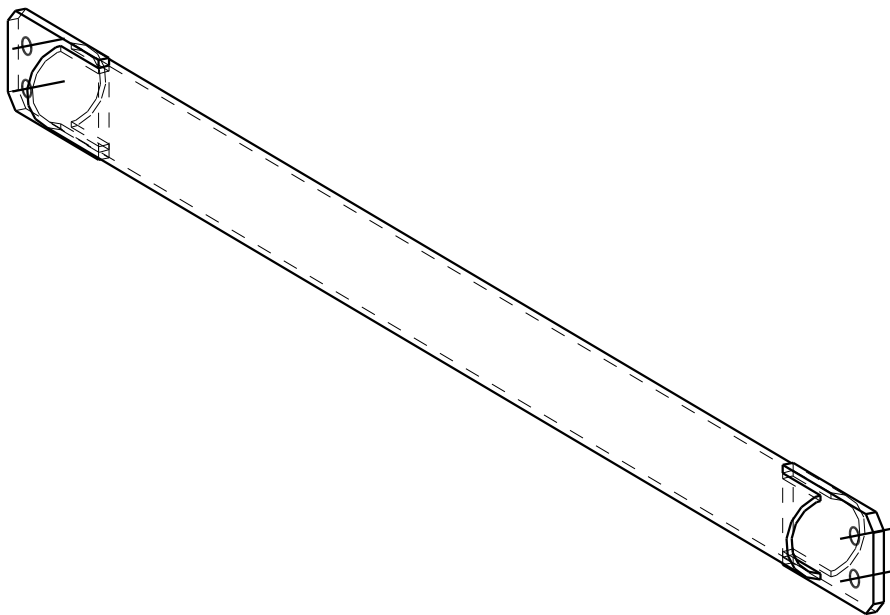
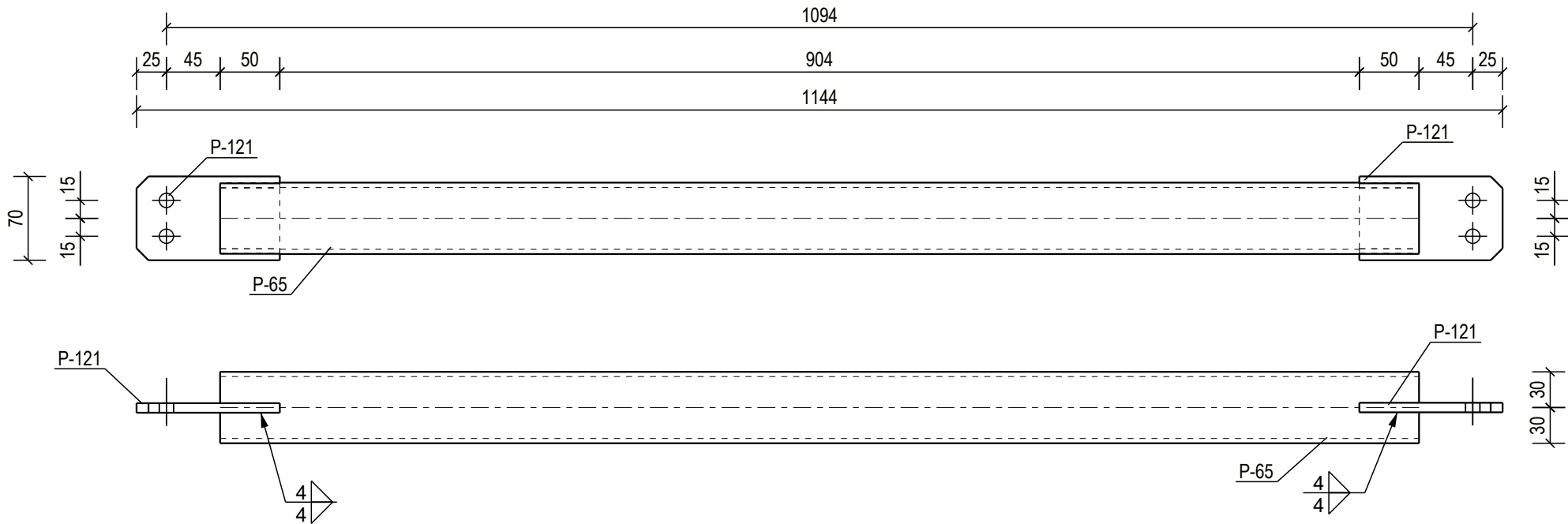
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-64	TR60.3*4	S235	1	1009	5.41
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
Celkem					6.46 kg

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Měřtko 1:5
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-49	848 mm	0.229 m ²	2	6.46 kg

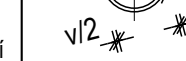


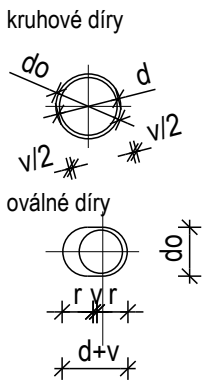
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 svar

1 svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

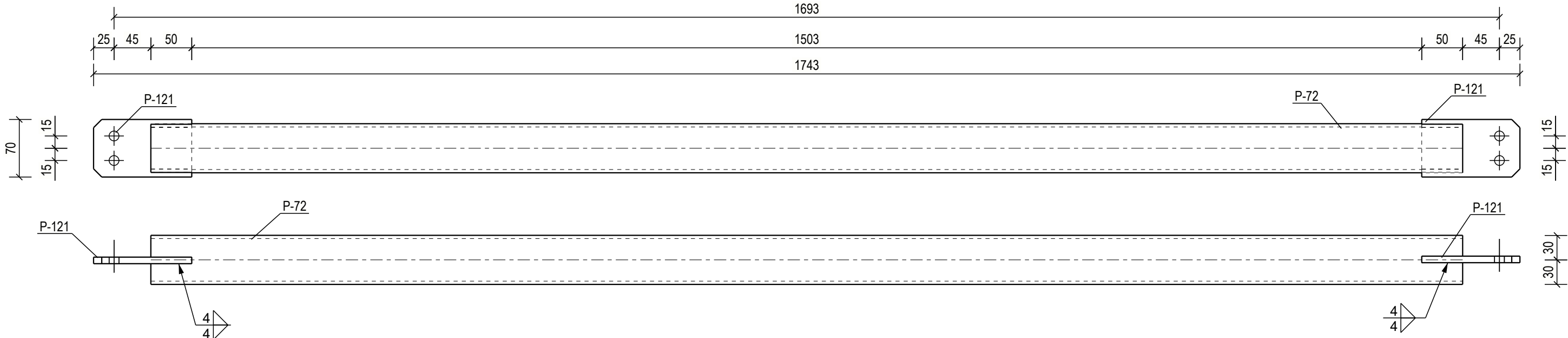
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-65	TR60.3*4	S235	1	1004	5.39
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
Celkem					6.43 kg

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Měřitko 1:5
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-50	845 mm	0.228 m ²	1	6.43 kg

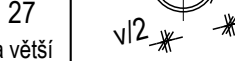


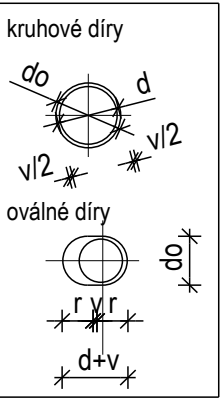
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 svar

1/4 svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

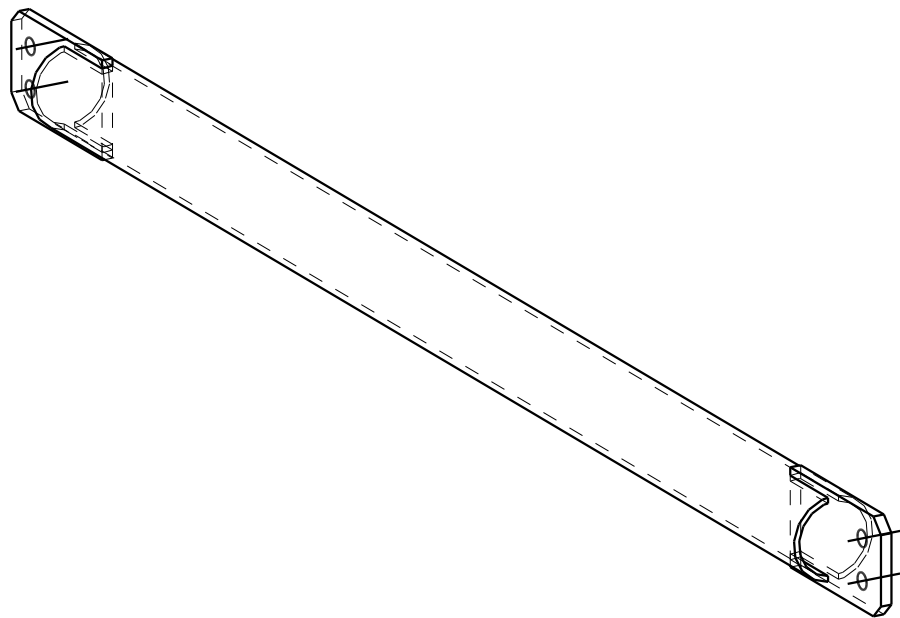
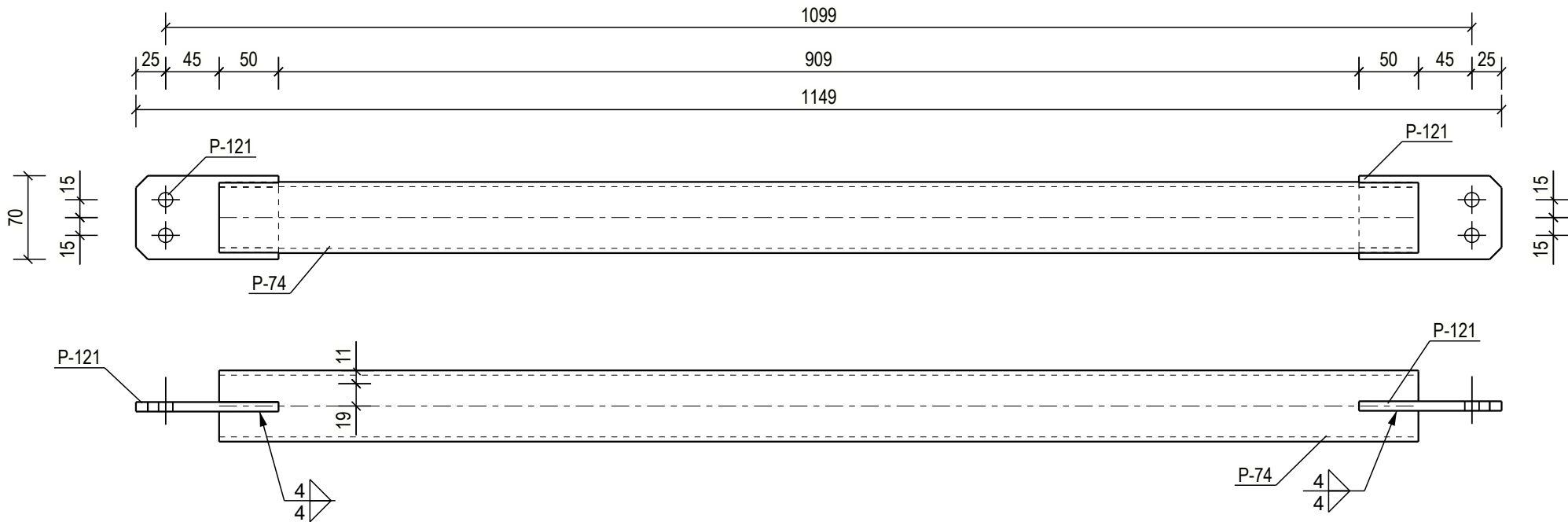
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

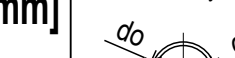
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-72	TR60.3*4	S235	1	1603	8.63
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
Celkem					9.67 kg

 RECOC s.r.o. Saydlanova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce			Č. p.	
	NOVOSTAVBA PODIA			Měřitko 1:5	
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-51	1268 mm	0.341 m ²	4	9.67 kg

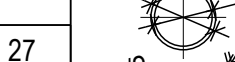


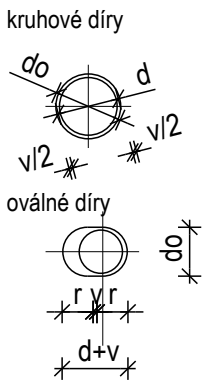
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t1 ≥ t2

a = 0,5 x t2

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

aw	Zw	Lmin	Lmax
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

zw = aw * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

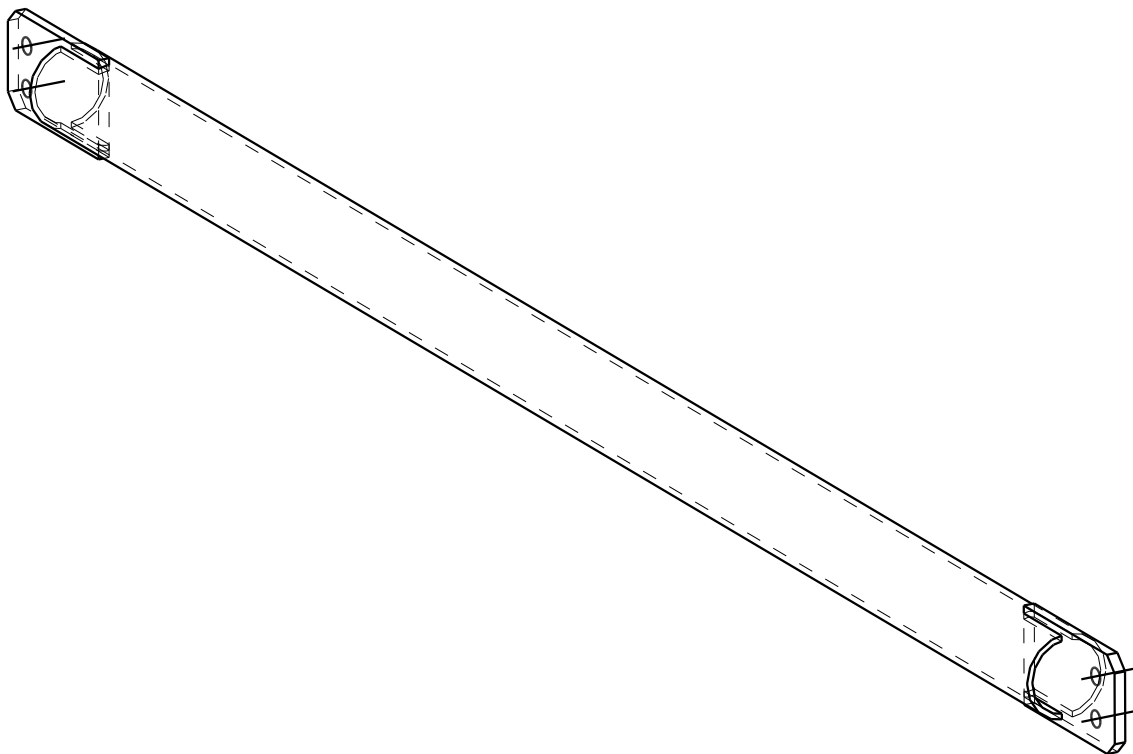
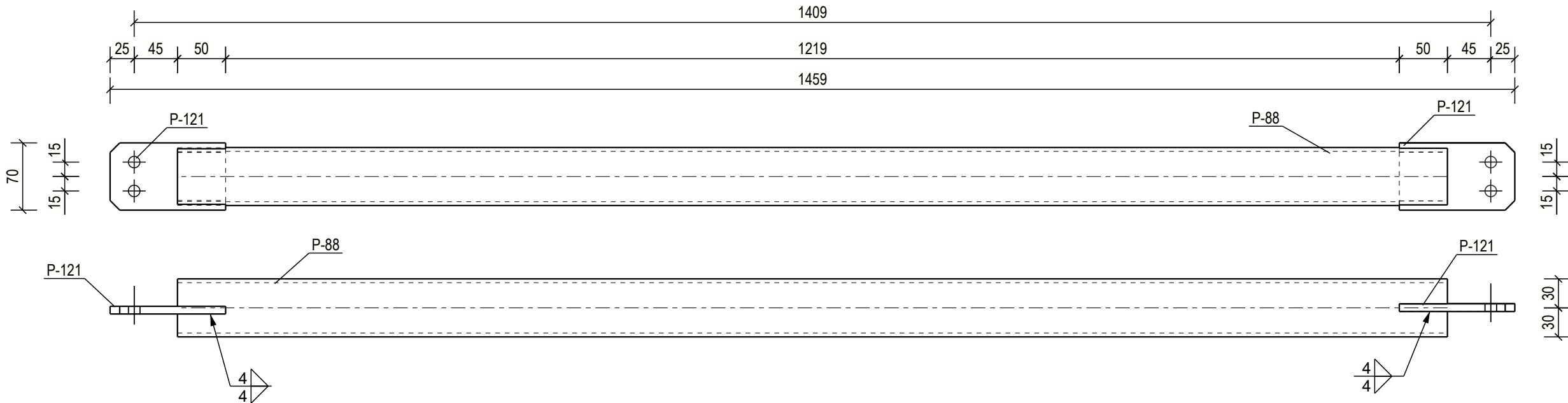
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

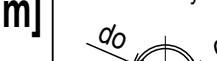
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-74	TR60.3*4	S235	1	1009	5.41
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
Celkem					6.46 kg

RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Měřtko 1:5
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-52	848 mm	0.229 m ²	1	6.46 kg

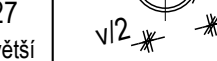


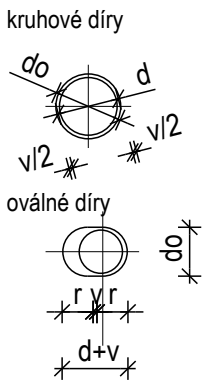
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

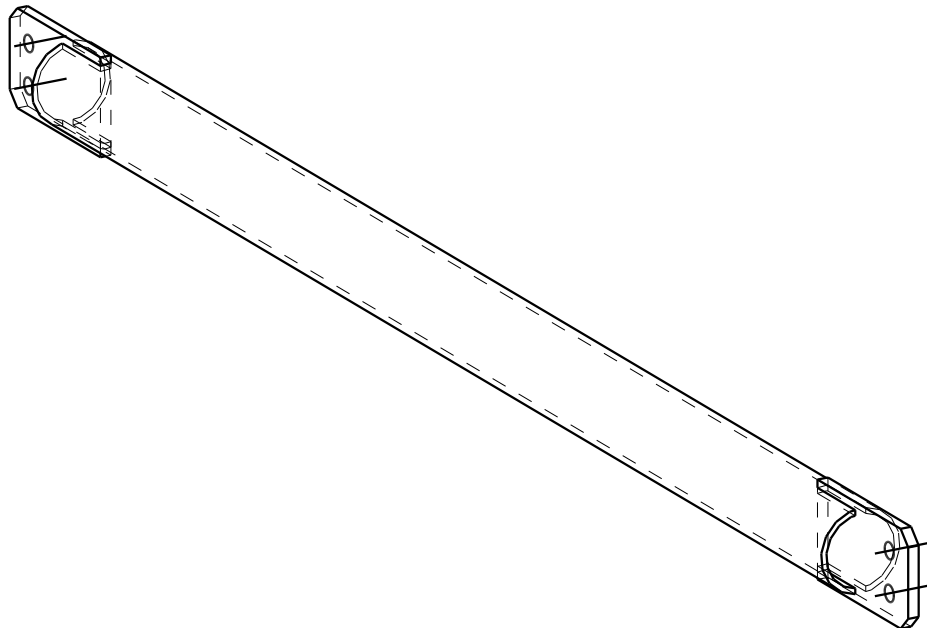
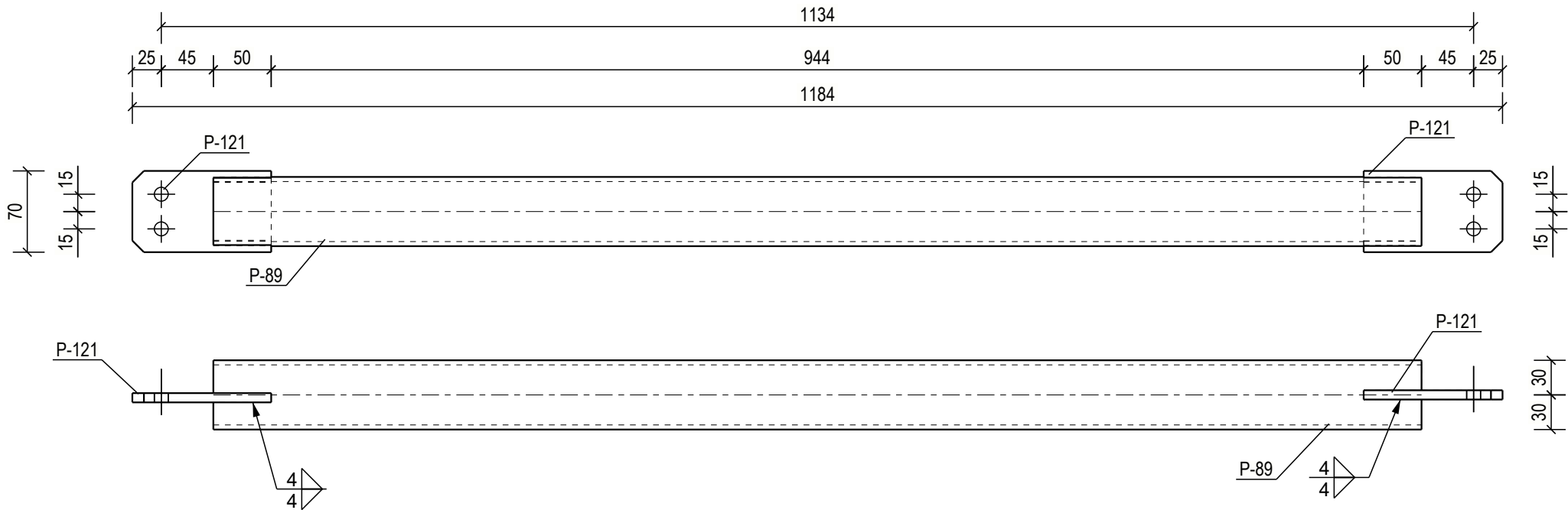
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-88	TR60.3*4	S235	1	1319	7.09
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.04
Celkem					8.13 kg

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Meřičko 1:5
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-53	1067 mm	0.287 m ²	1	8.13 kg



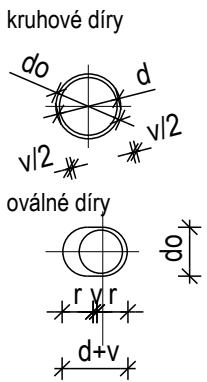
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$40^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$b \leq 4$	$c \leq 4$

∟ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$2 \leq b \leq 4$	$1 \leq c \leq 2$

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a_w	Z_w	L_{min}	L_{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

Z_w
 a_w
 $Z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

s
 a
 Z

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

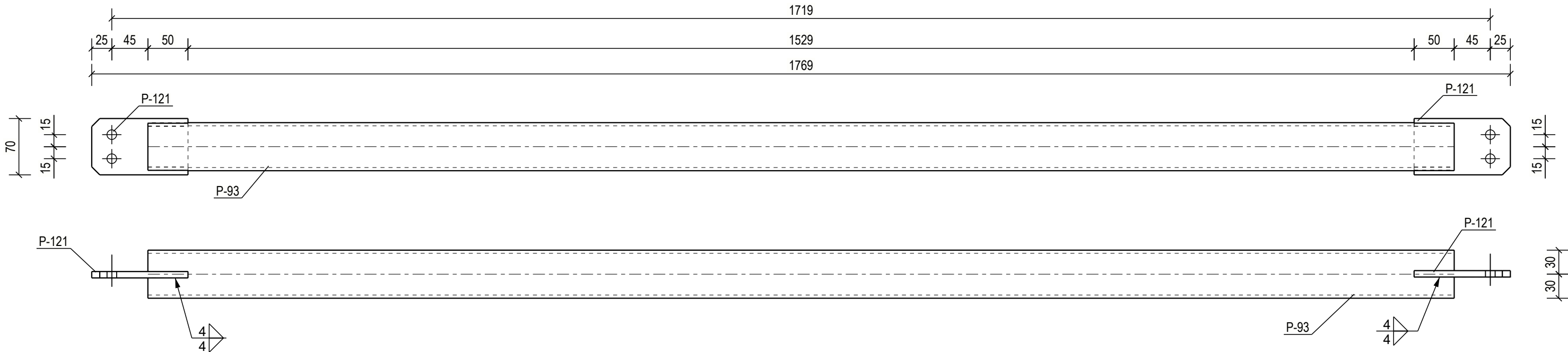
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

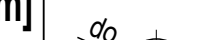
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-89	TR60.3*4	S235	1	1044	5.60
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
Celkem					6.65 kg

RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Meřičko 1:5
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-54	873 mm	0.236 m ²	1	6.65 kg	

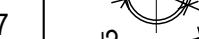


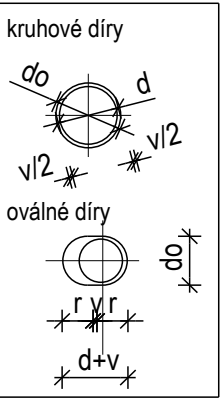
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

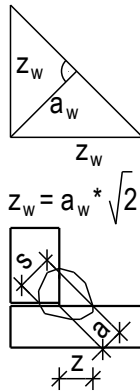
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t1 ≥ t2

a = 0,5 x t2

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

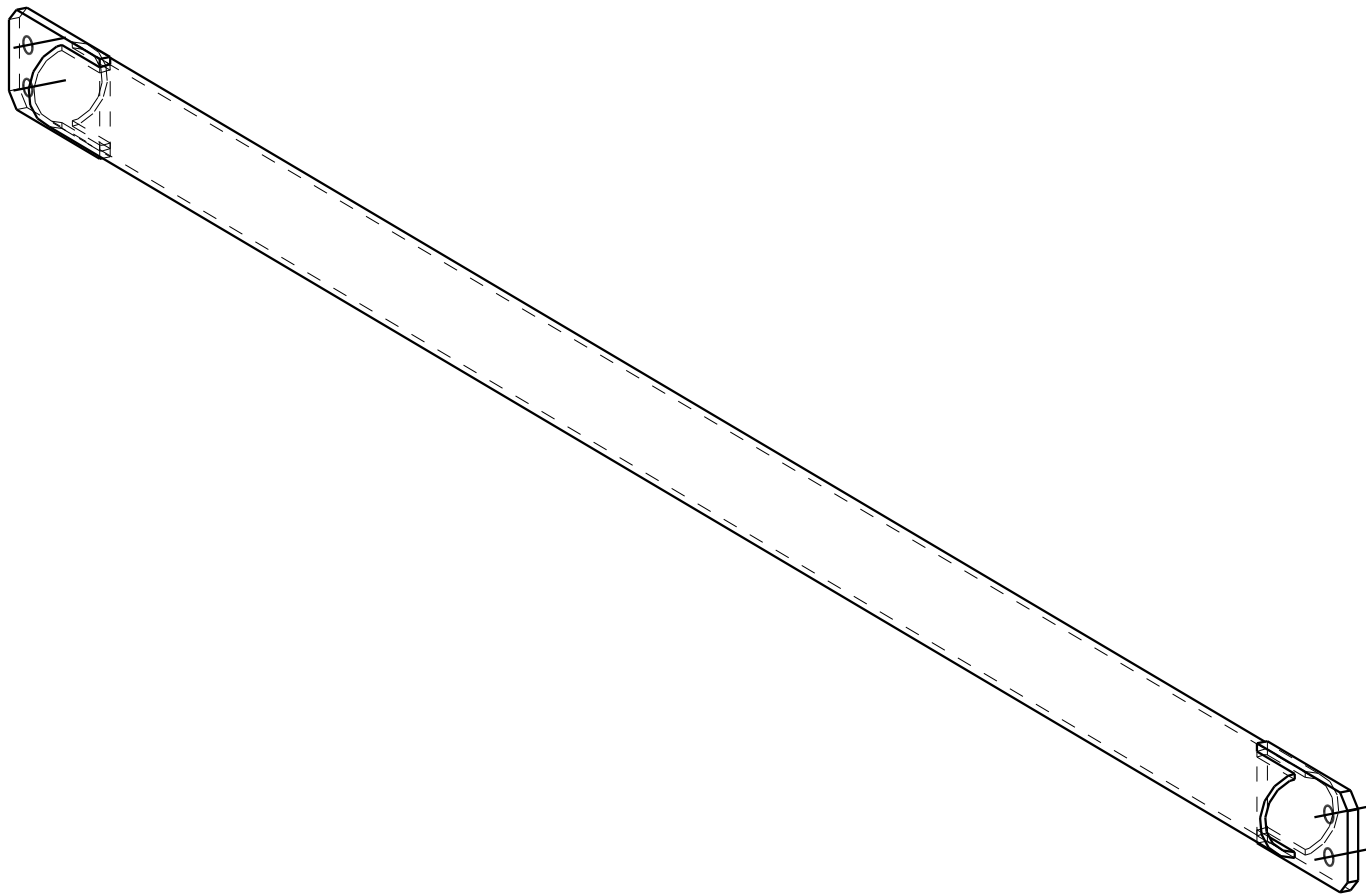
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

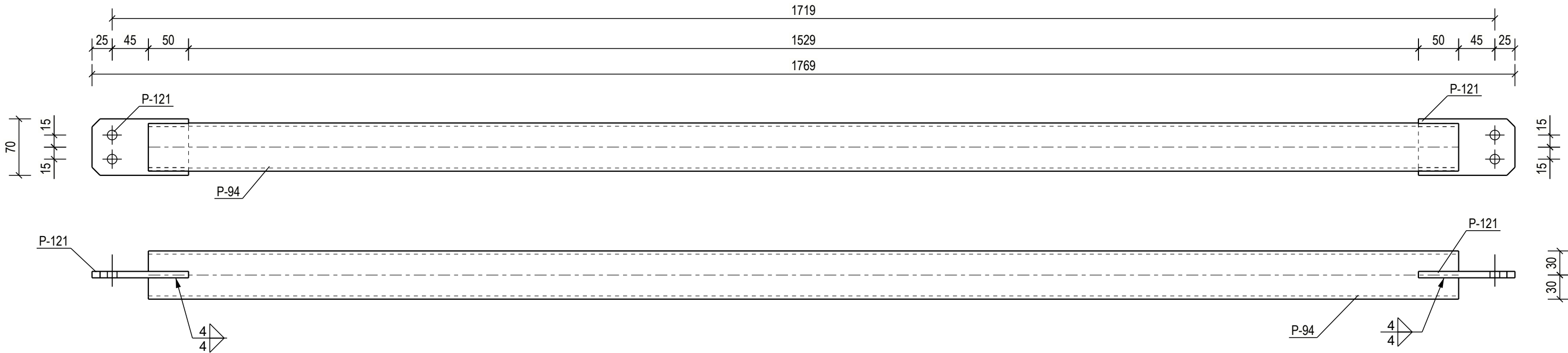
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-93	TR60.3*4	S235	1	1629	8.76
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
Celkem					9.81 kg

 STRUCTURAL ENGINEERING	RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5762 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA		Č. p. Měřítka 1:5	
	Dílec	Délka	Plocha	Počet		Hmotnost 1ks
	D-55	1286 mm	0.346 m ²	4		9.81 kg

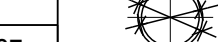


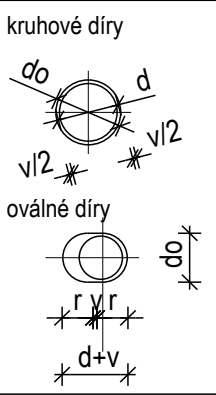
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

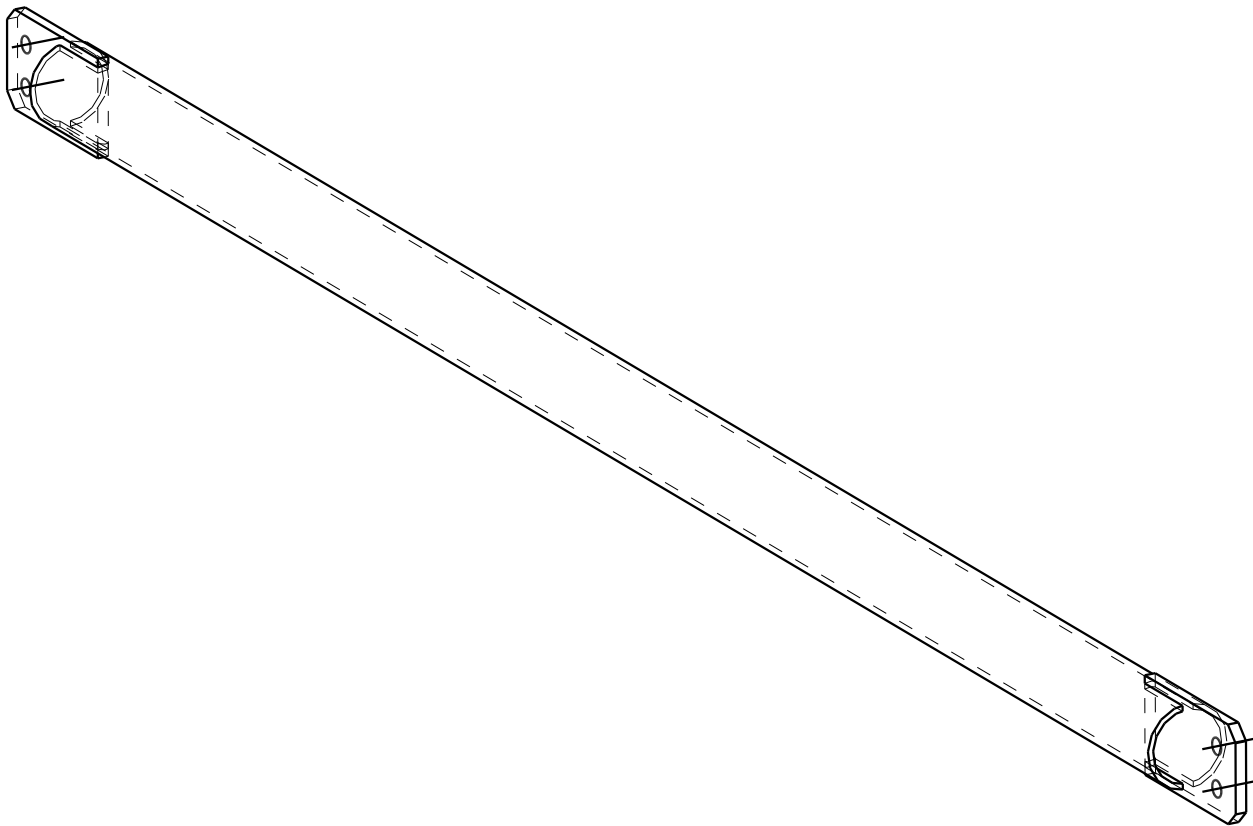
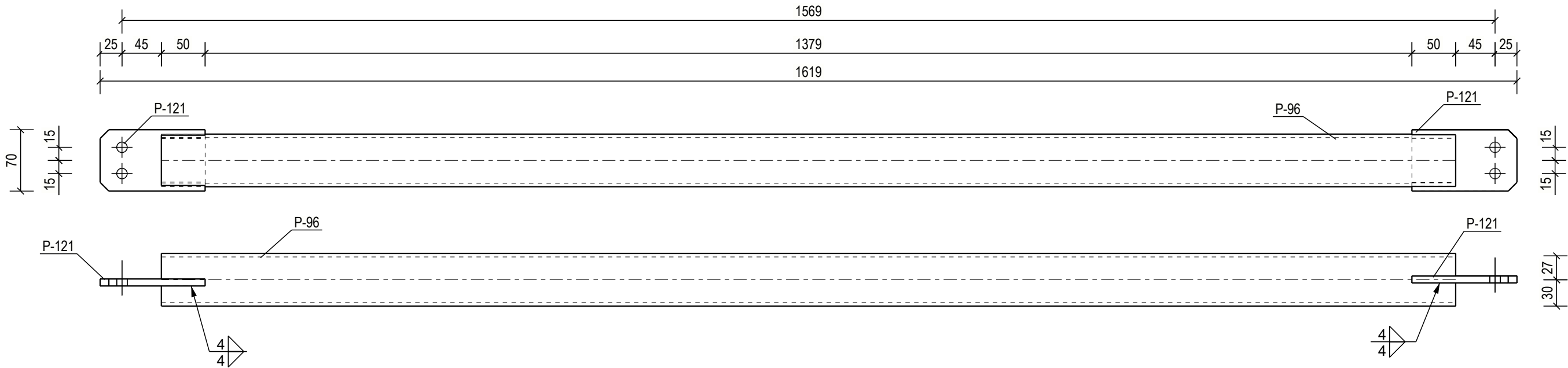
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-94	TR60.3*4	S235	1	1629	8.76
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
Celkem					9.81 kg

	RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5762 4661			Název akce NOVOSTAVBA PODIA		Č. p. Měřítko 1:5
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
	D-56	1286 mm	0.346 m ²	2	9.81 kg	

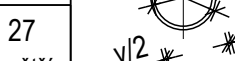


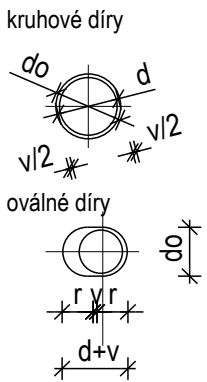
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 - svar

1 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

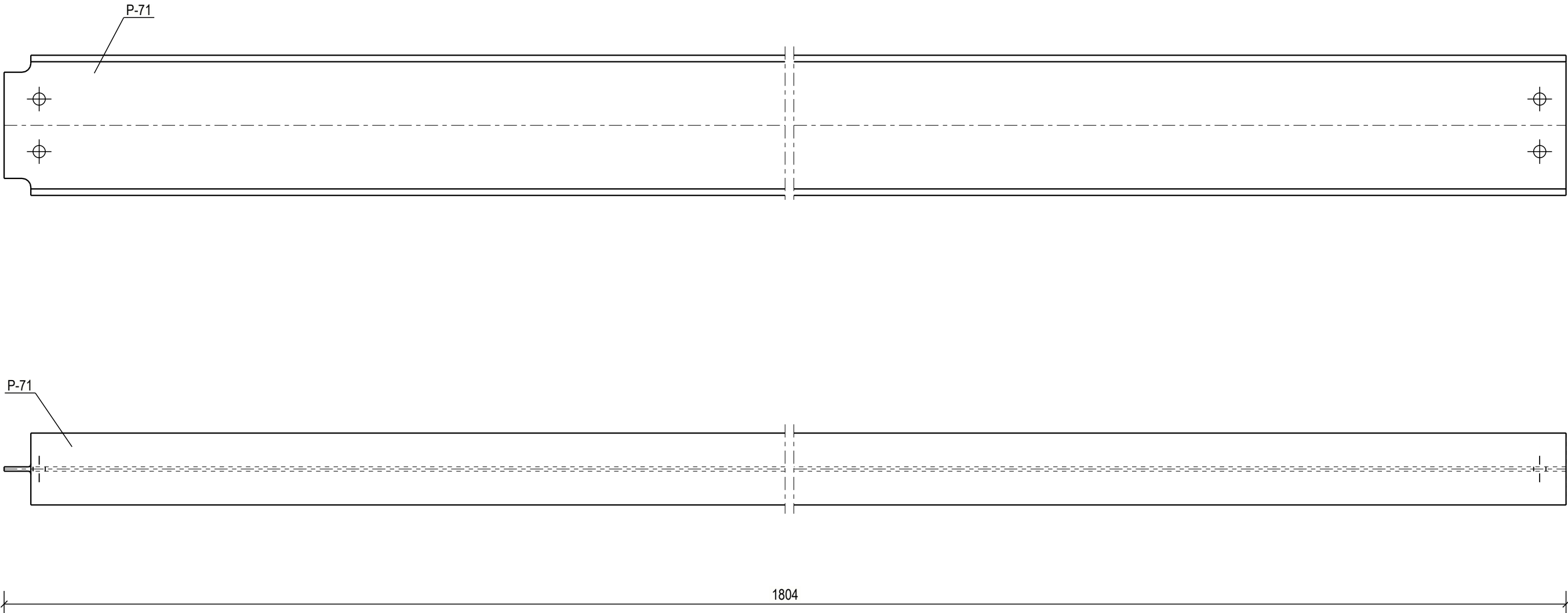
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-96	TR60.3*4	S235	1	1479	7.95
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.04
Celkem					9.00 kg

RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5762 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Meřítko 1:5	
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-57	1180 mm	0.317 m ²	1	9.00 kg

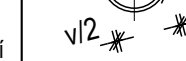


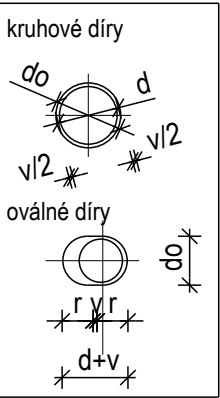
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do=d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do=d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do=d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do=d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

1/2 - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

K - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

zw = a_w * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

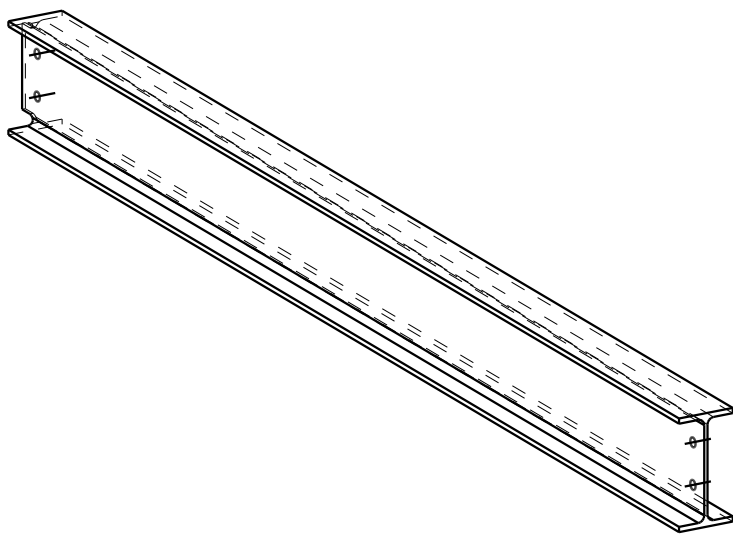
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

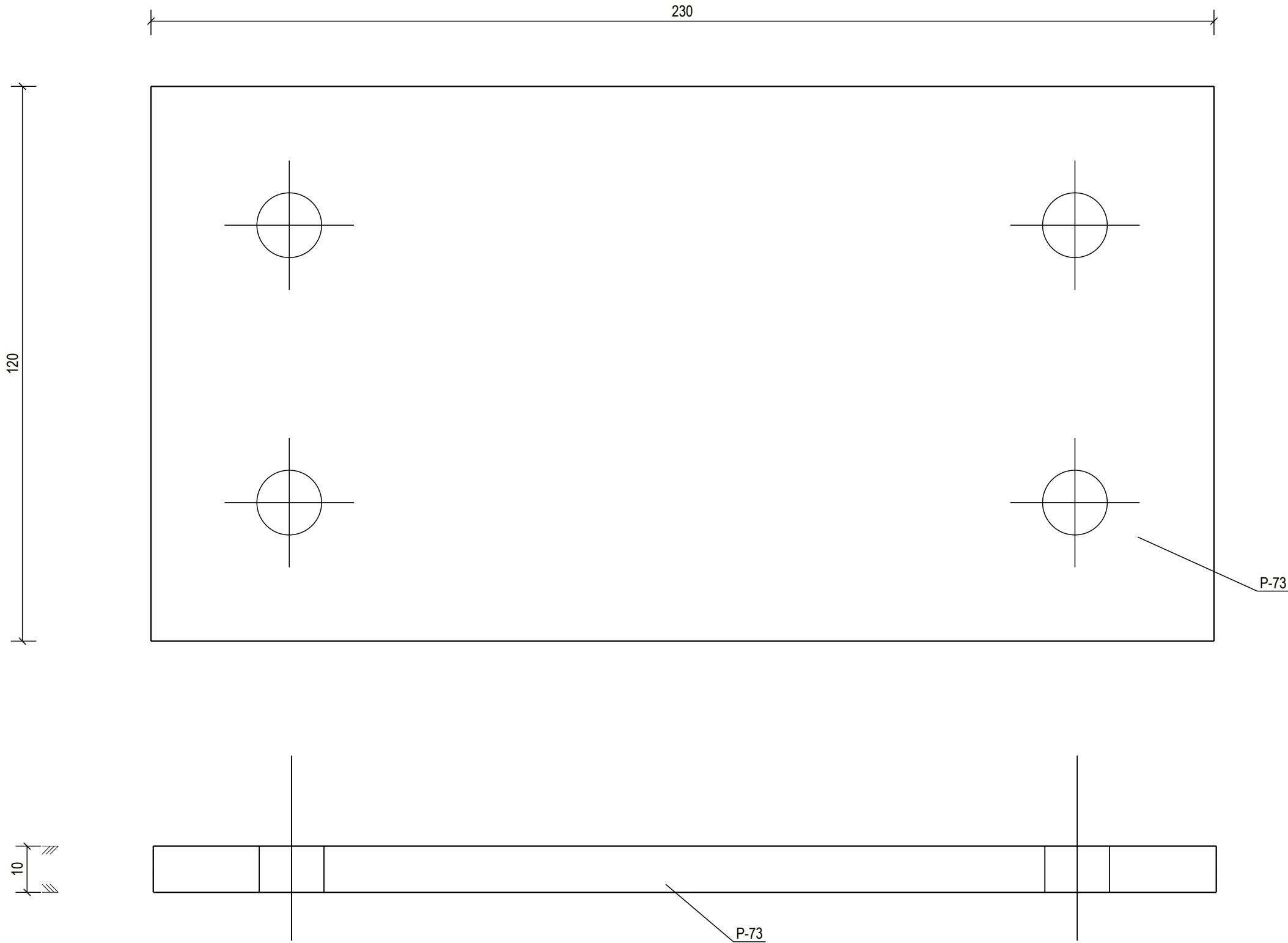
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

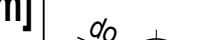


SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE						
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]	
P-71	IPE160	S235	1	1804	28.51	
Celkem					28.51 kg	
 RECOC s.r.o. Savdlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce			Č. p.	
		NOVOSTAVBA PODIA			Meřtko 1:5	
		Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
		D-58	1804 mm	1.124 m ²	1	28.46 kg

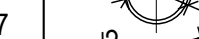


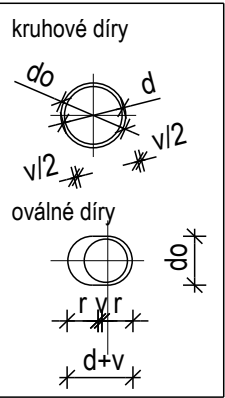
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST
NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

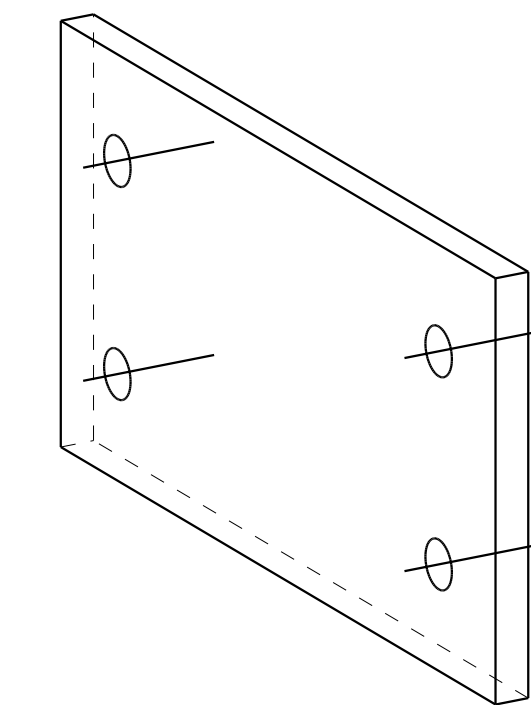
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

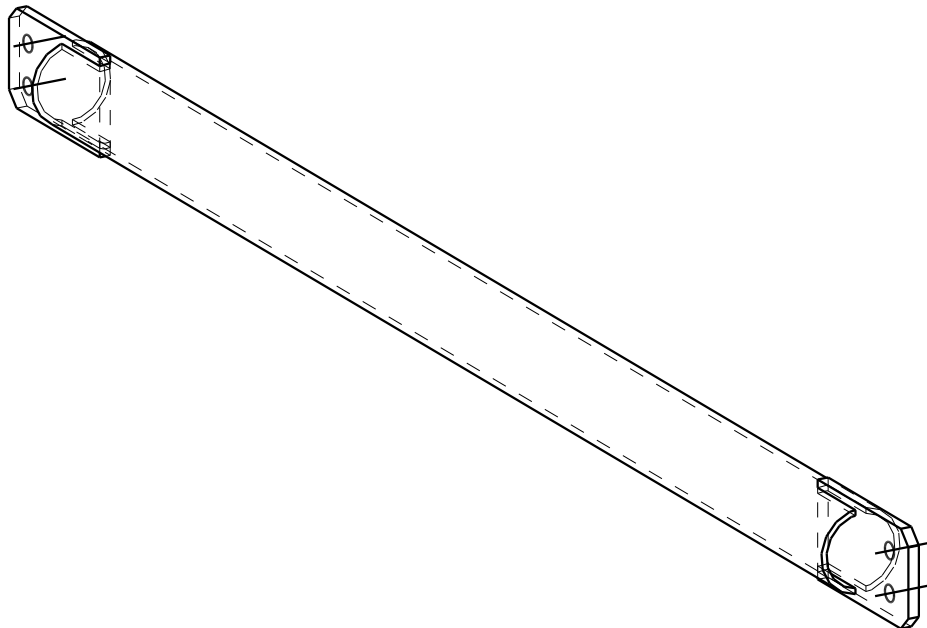
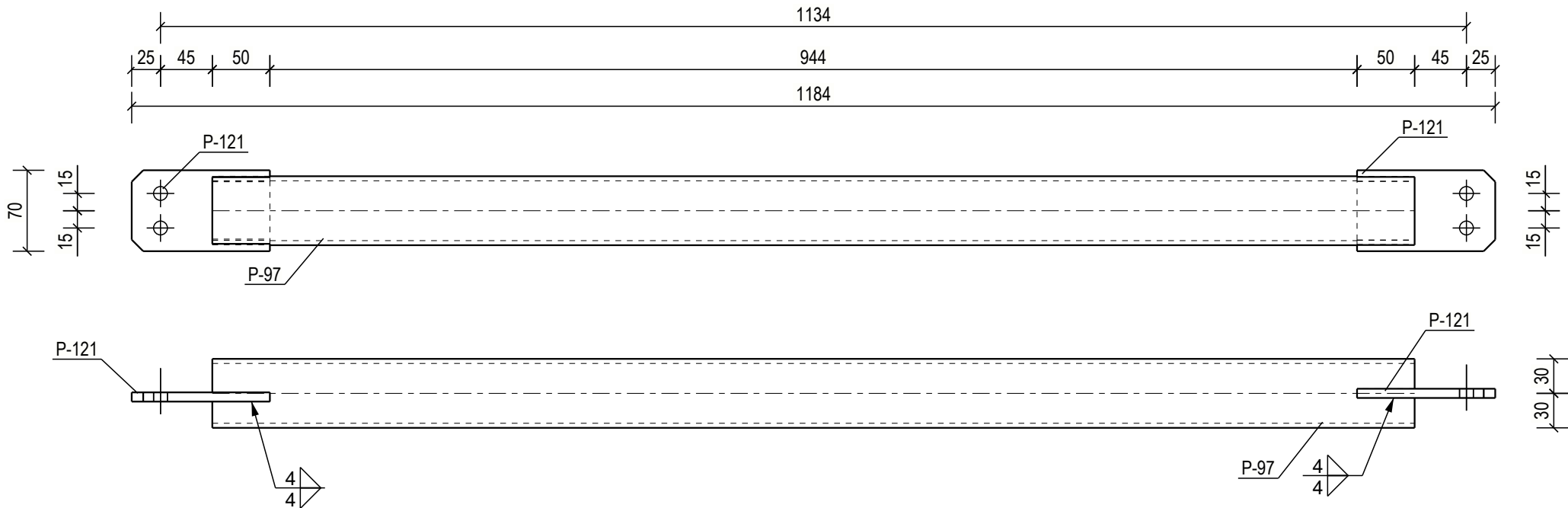
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-73	PL10*120	S235	1	230	2.17
Celkem					2.17 kg
 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřtko 1:1
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-59	230 mm	0.062 m ²	3	2.17 kg	



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry

oválné díry

PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∕ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$
 $a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w * \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

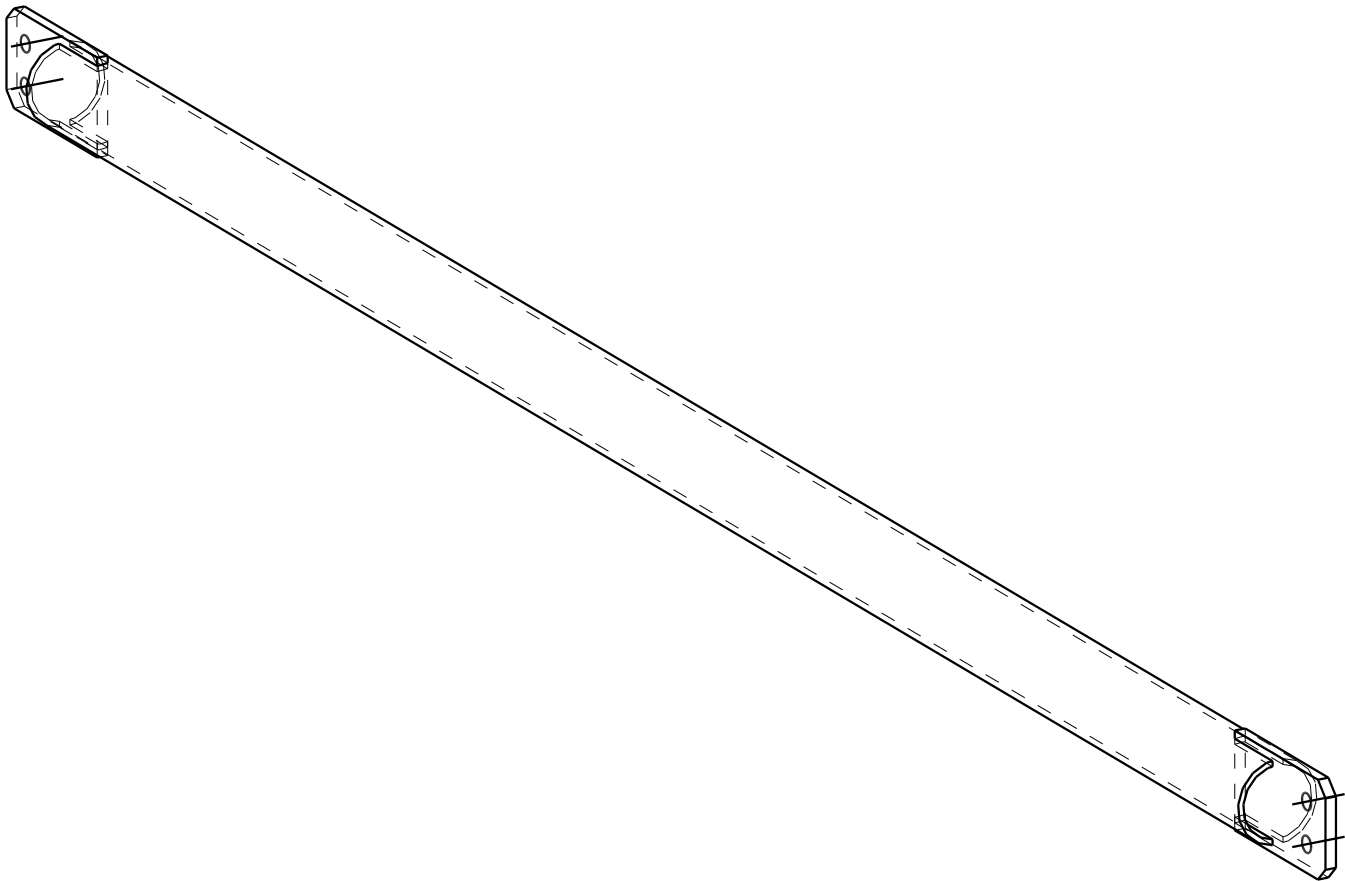
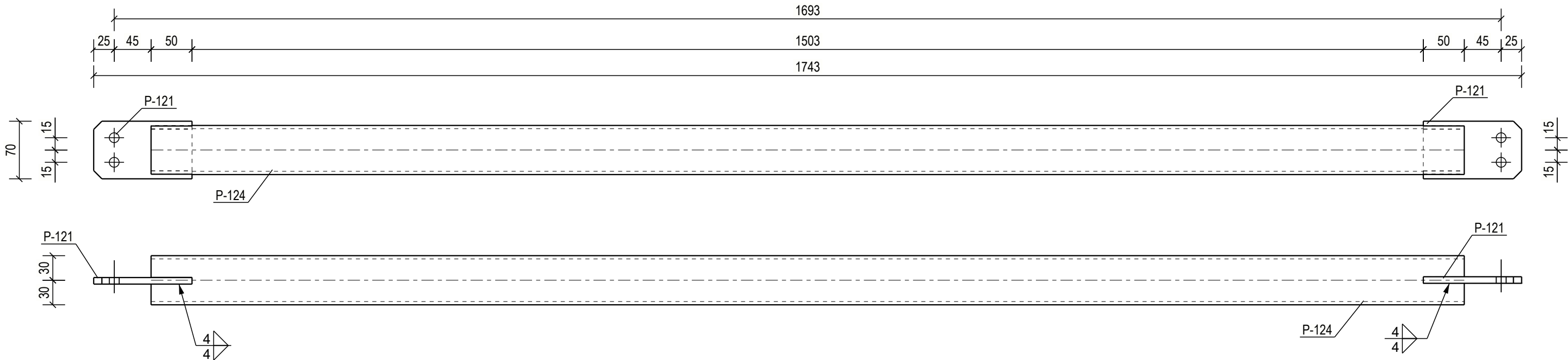
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

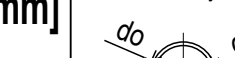
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-97	TR60.3*4	S235	1	1044	5.60
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
Celkem					6.65 kg

 RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661	Název akce NOVOSTAVBA PODIA				Č. p. Měřtko 1:5
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
	D-60	873 mm	0.236 m ²	1	6.65 kg

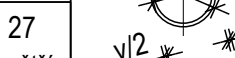


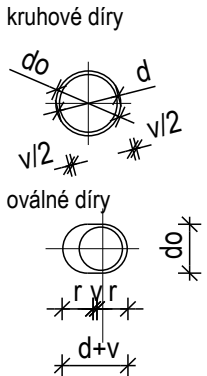
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$40^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$b \leq 4$	$c \leq 4$

∟ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$2 \leq b \leq 4$	$1 \leq c \leq 2$

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

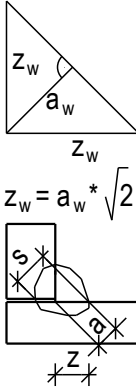
PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$

$a = 0,5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY			
PODLE - ČSN EN 1993-1-8			
a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

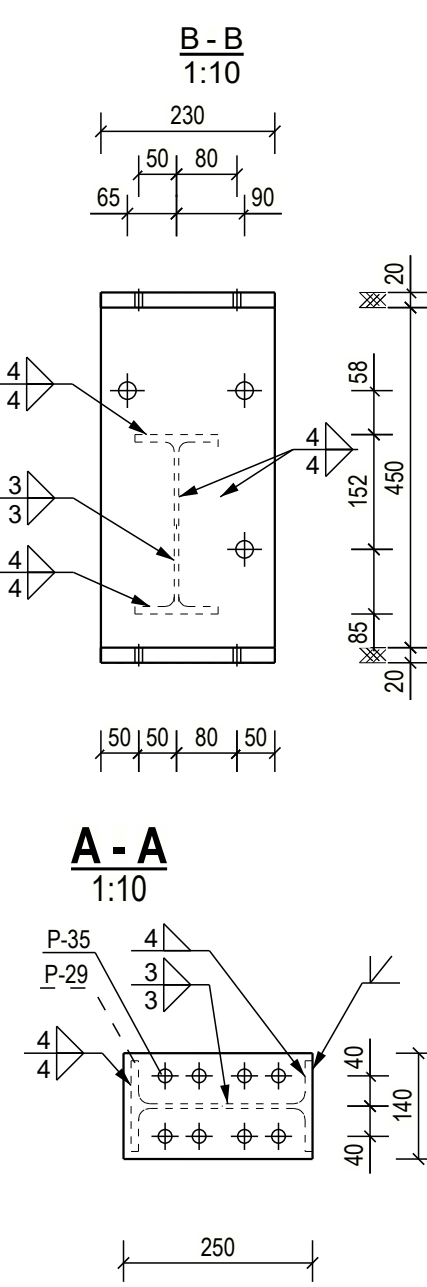
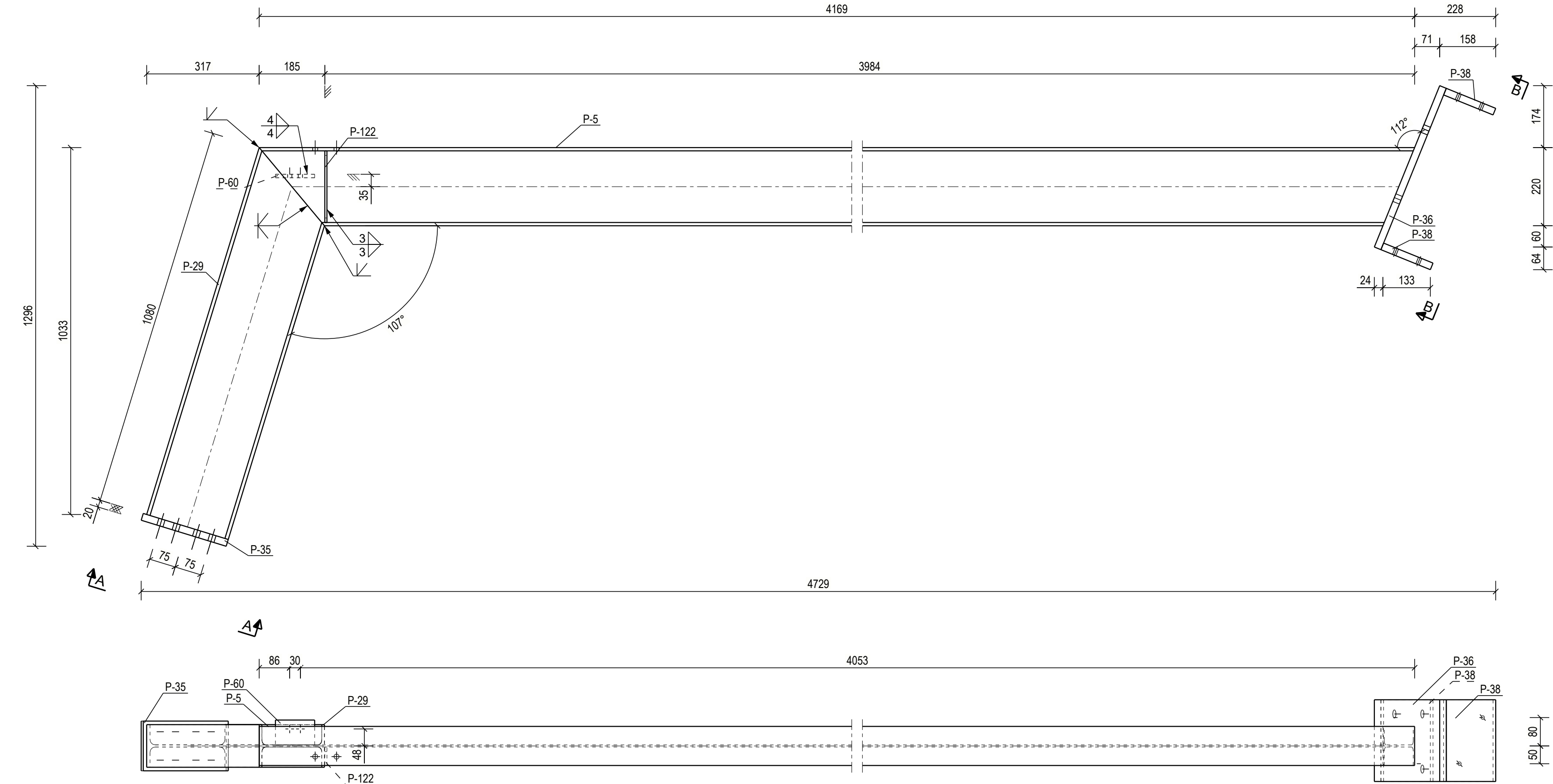
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

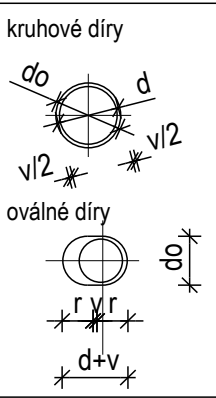
tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-121	PL8*70	S235	2	120	1.05
P-124	TR60.3*4	S235	1	1603	8.63
Celkem					9.67 kg

RECOC s.r.o. Seydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5762 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA		Č. p. Měřtko 1:5
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-61	1268 mm	0.341 m ²	1	9.67 kg



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2				3			4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4			5		7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4			6		8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v					1,5d			



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:

ŽIVOTNOST 80 LET

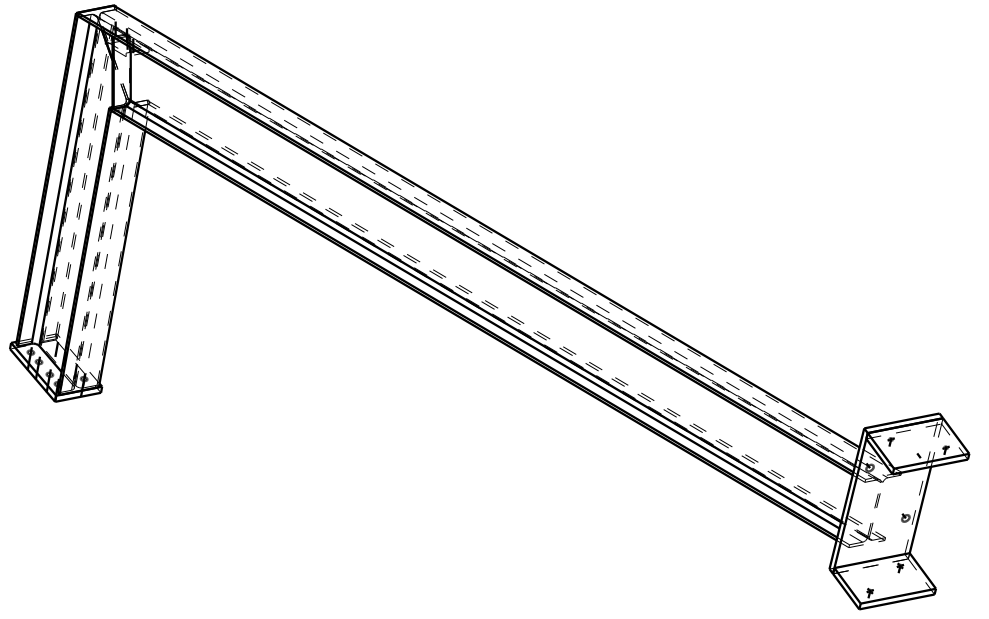
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



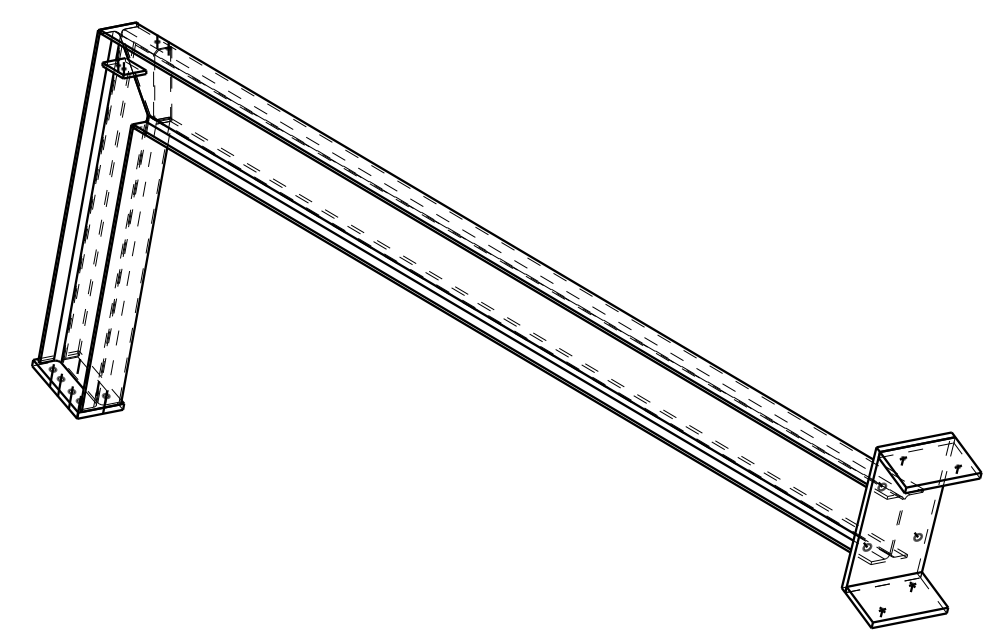
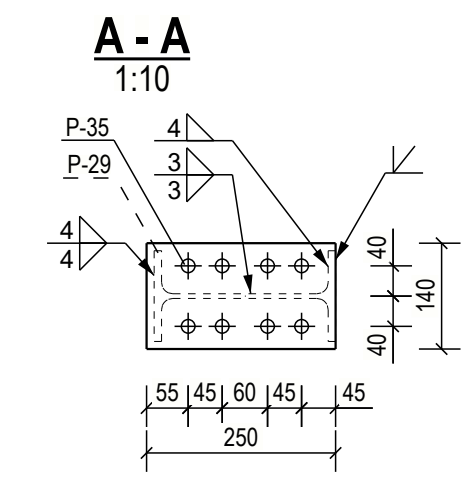
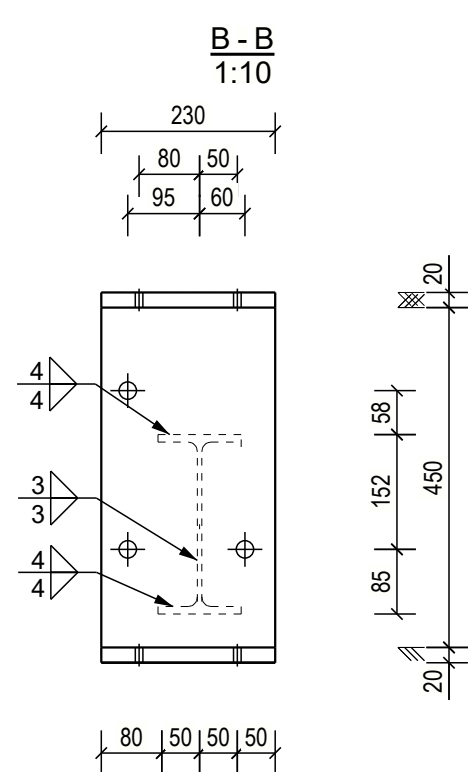
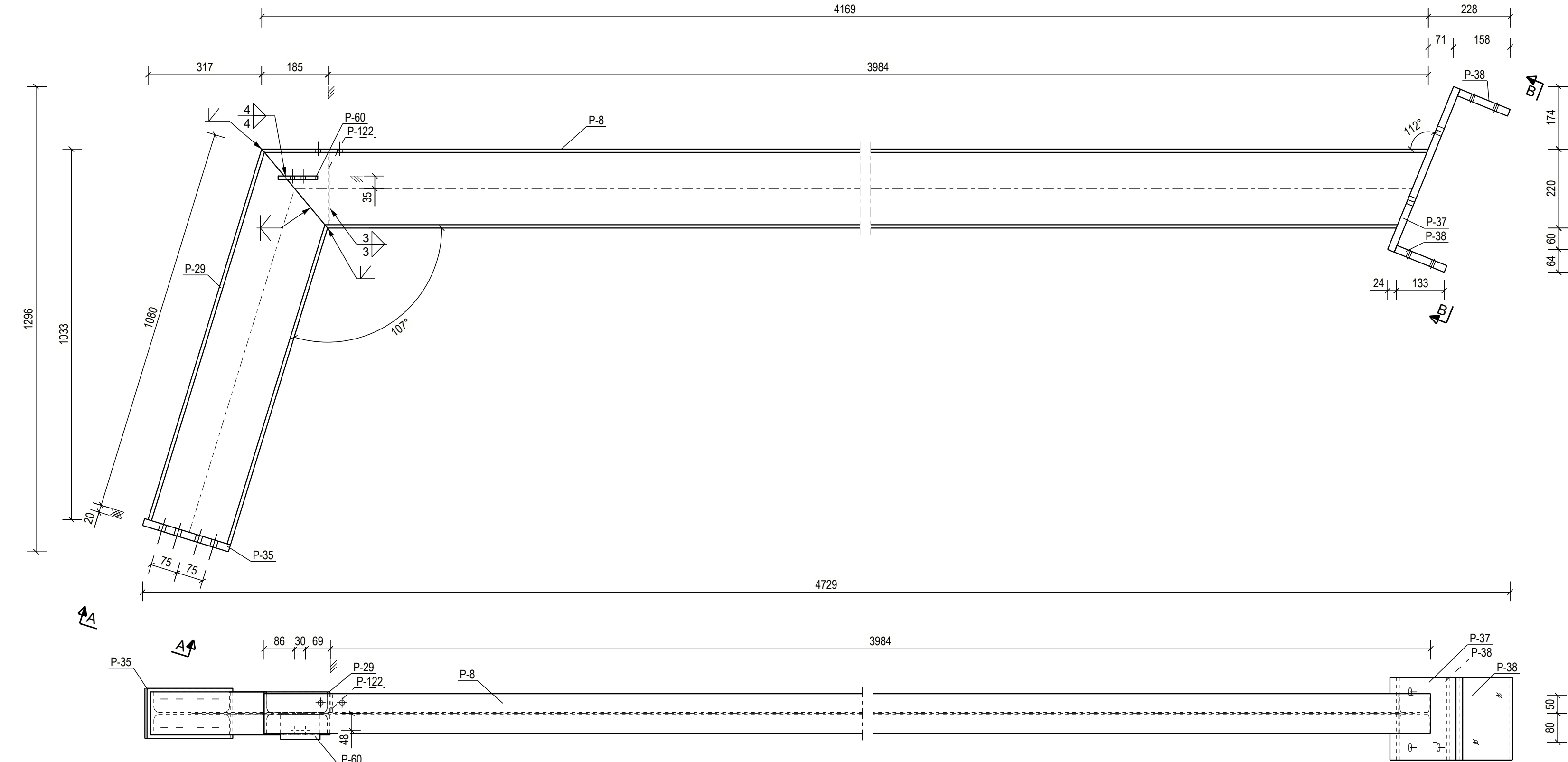
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-5	IPE220	S235JR	1	4169	109.22
P-29	IPE240	S235	1	1080	33.16
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-36	PL20*230	S235JR	1	490	17.69
P-38	PL20*150	S235JR	2	230	10.83
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.61
P-122	PL6*52	S235	1	202	0.49
Celkem					177.49 kg

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

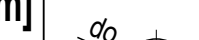
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-62	4729 mm	5.082 m ²	1	177.55 kg

Č. p.
Měřítka
1:10

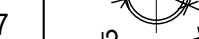


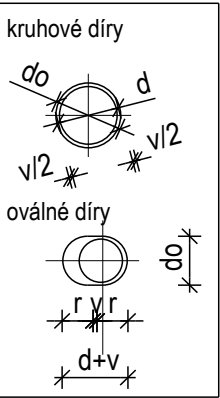
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∇ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

z_w = a_w * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

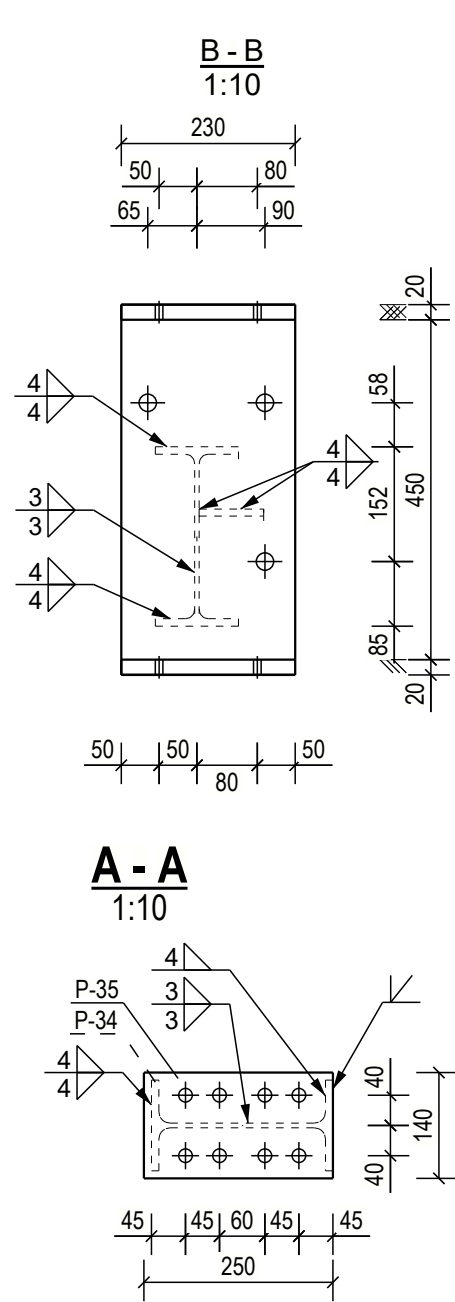
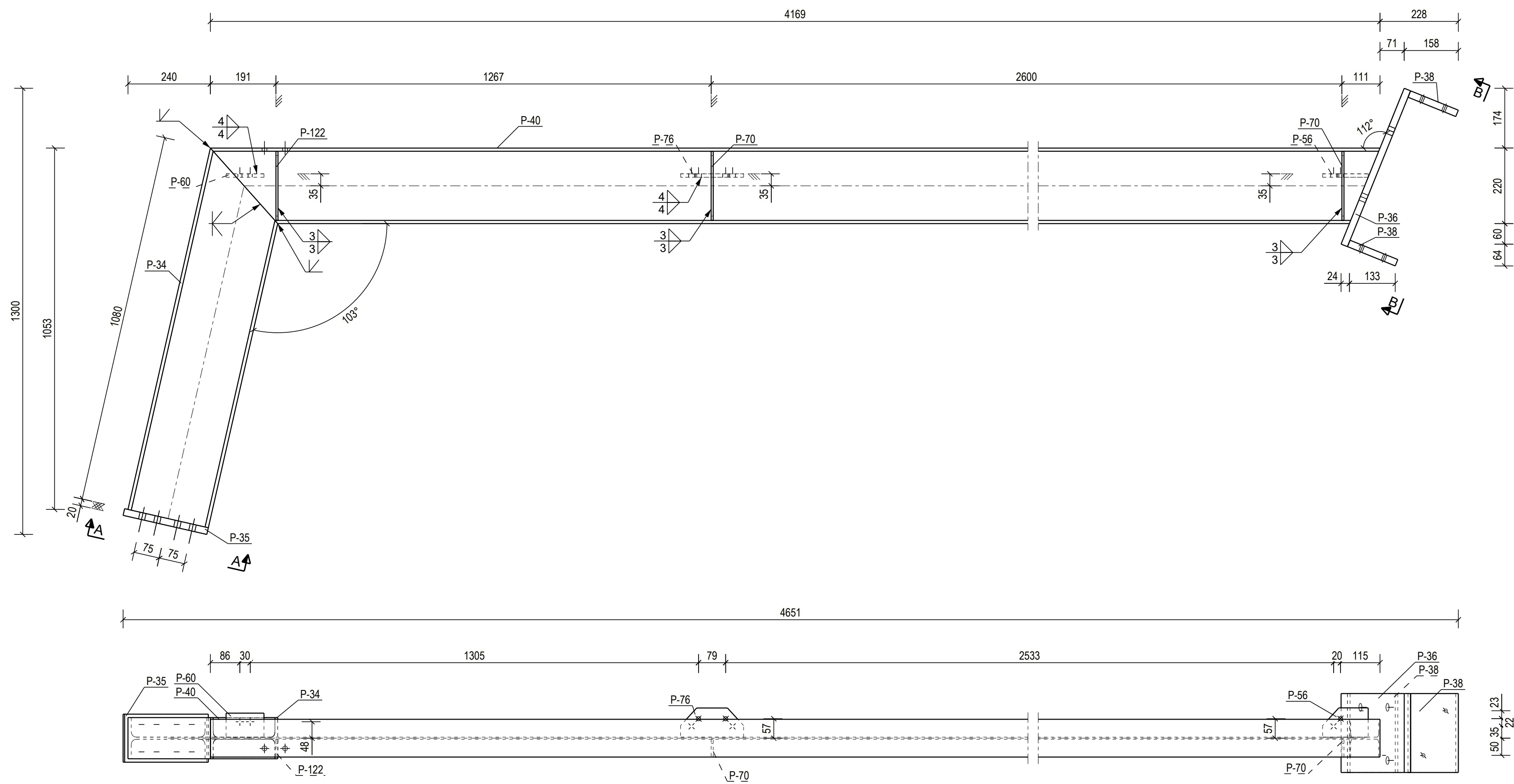
Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

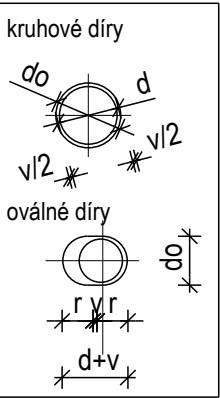
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-8	IPE220	S235JR	1	4169	109.22
P-29	IPE240	S235	1	1080	33.16
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.49
P-37	PL20*230	S235JR	1	490	17.69
P-38	PL20*150	S235JR	2	230	10.83
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.61
P-122	PL6*52	S235	1	202	0.49
Celkem				177.49 kg	
RECOC STŘEŠNÍ SYSTÉMY - INŽENÝRING		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřitko 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-63	4729 mm	5.082 m ²	1	177.55 kg	



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2				3			4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4			5		7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4			6		8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v					1,5d			



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∕ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠŤKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂
a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

z_w = a_w * √2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

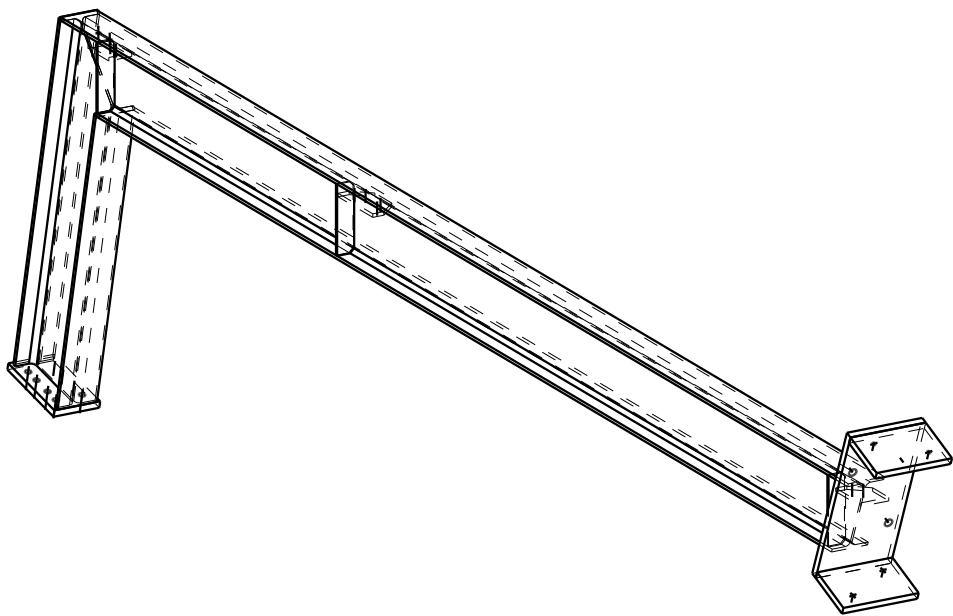
(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3 Celková tloušťka zinku min. 100 μm	

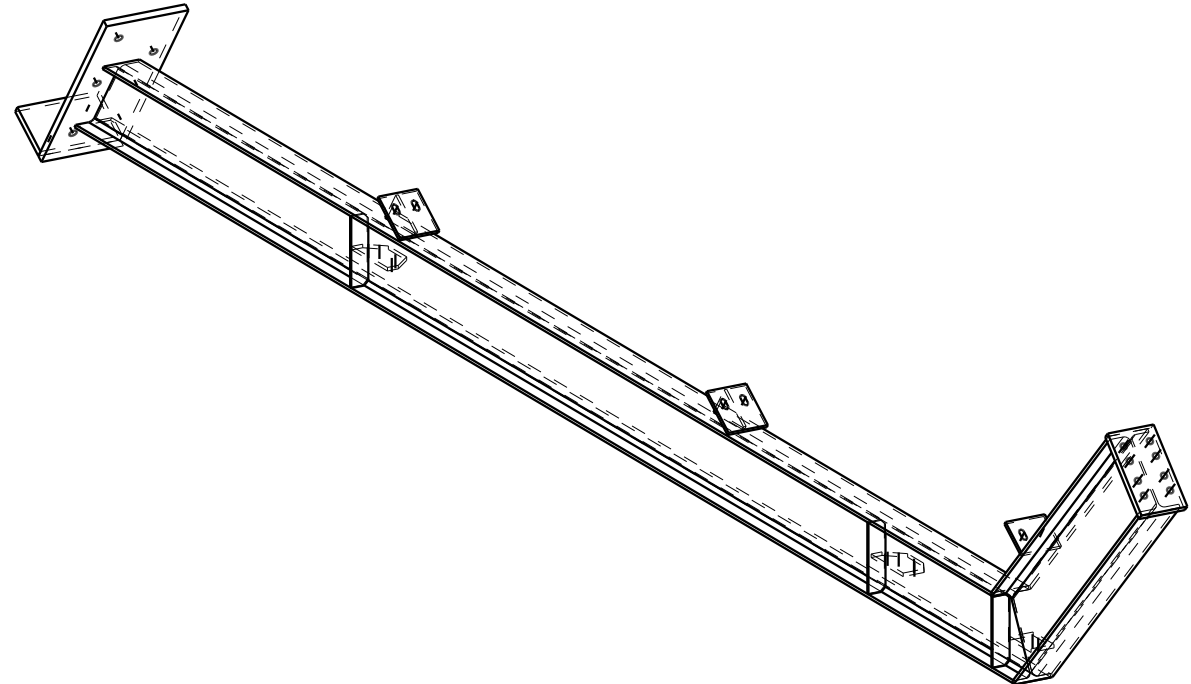
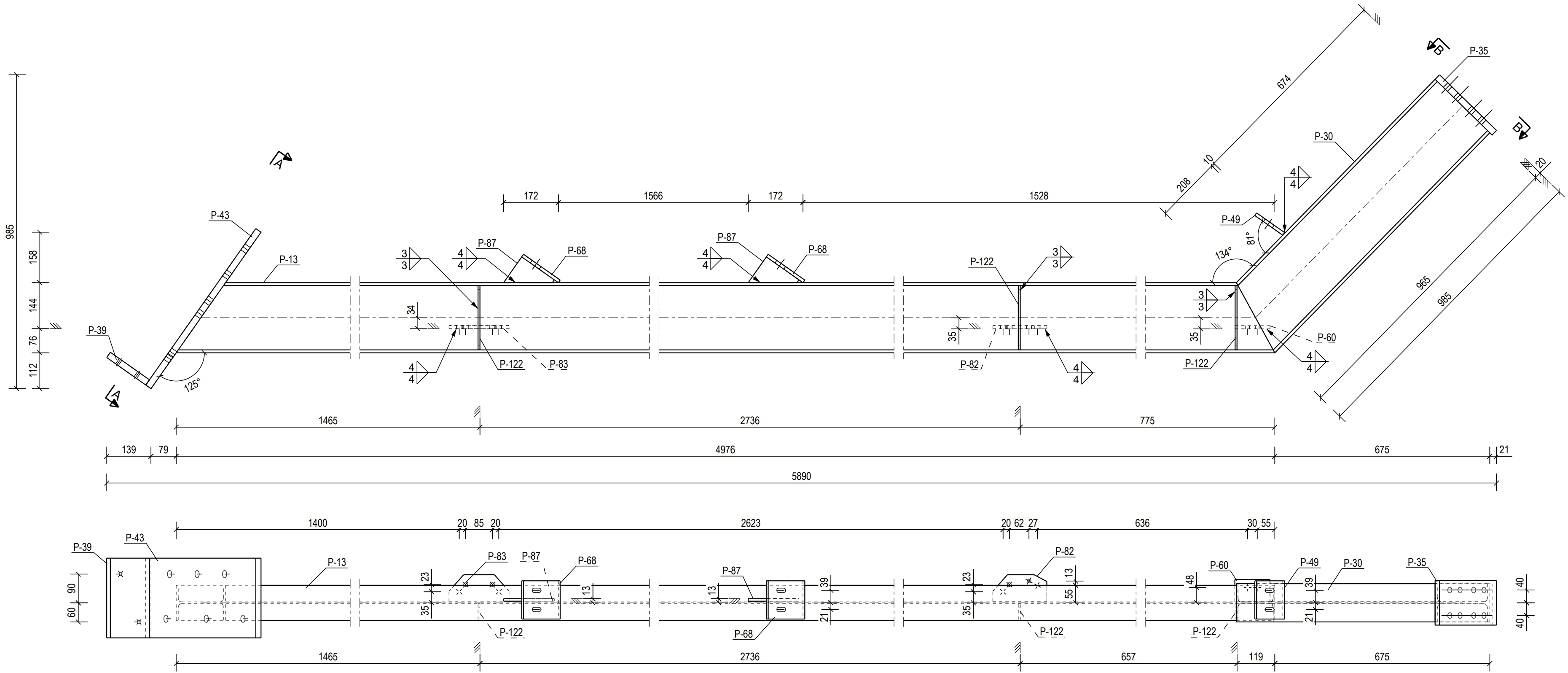
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



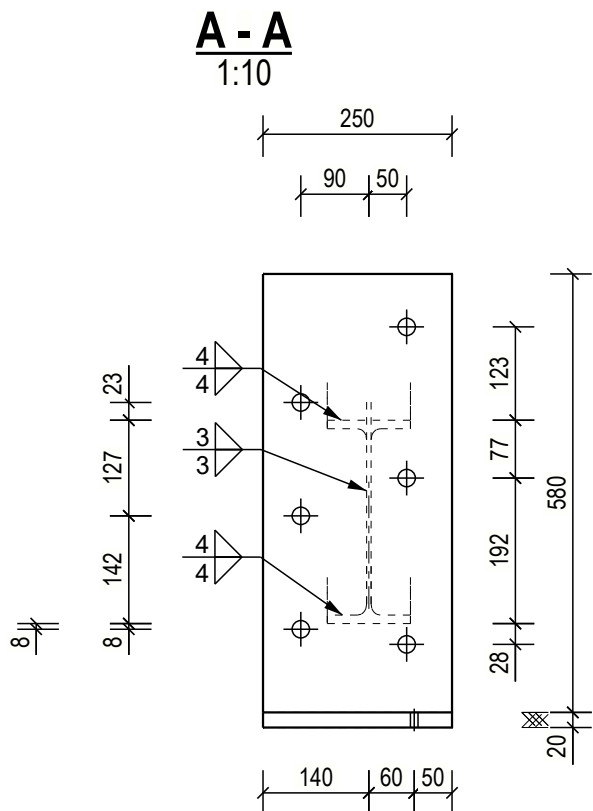
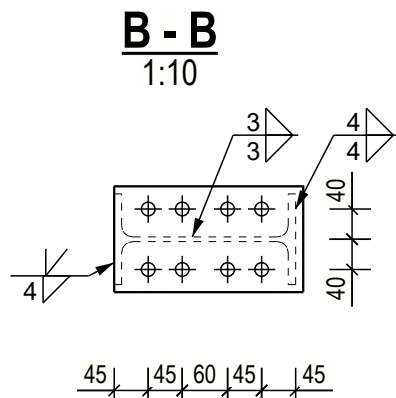
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-34	IPE240	S235	1	1080	33.16
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.49
P-36	PL20*230	S235JR	1	490	17.69
P-38	PL20*150	S235JR	2	230	10.83
P-40	IPE220	S235JR	1	4169	109.22
P-56	PL10*85	S235JR	1	133	0.79
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.61
P-70	PL6*52	S235JR	2	202	0.97
P-76	PL10*85	S235JR	1	184	1.04
P-122	PL6*52	S235	1	202	0.49
Celkem				180.29 kg	
RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 156 00 Praha 13 Česká Republika www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA		Č. p. Měřítka 1:10	
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-64	4651 mm	5.184 m ²	1	180.36 kg	



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry	do-d=v	2			3			4
Zvětšené kruhové díry	do-d=v	4			5		7	9
Krátké oválné díry (v podélném směru)	do-d=v	4			6		8	10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru)	do-d=v				1,5d			

kruhové díry

oválné díry



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH
PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

∕ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

⊥ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠŤKU MATERIÁLU

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ
DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY
PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ
PODLE - ČSN EN ISO 14713-1
(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3
Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

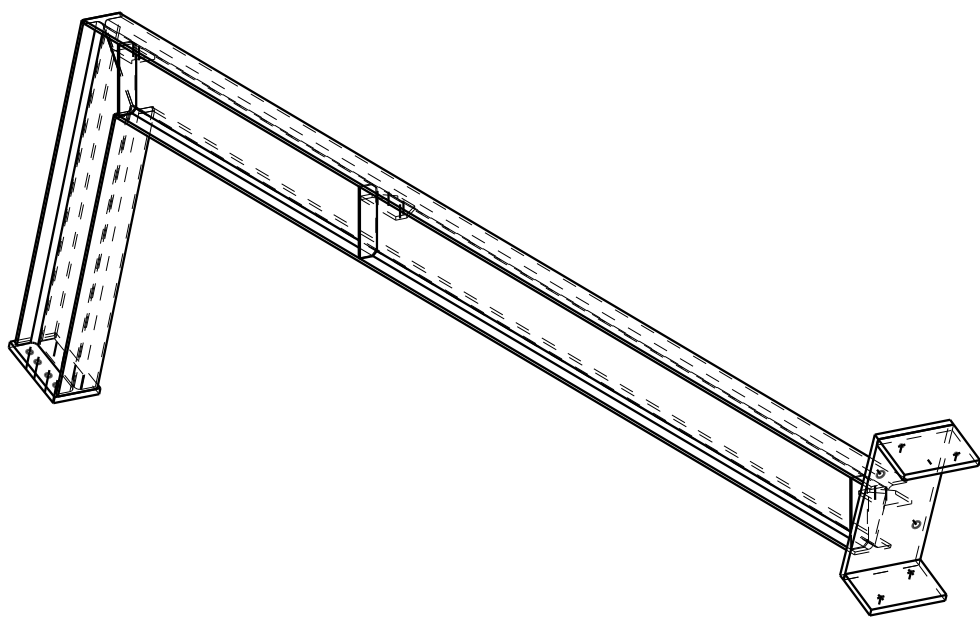
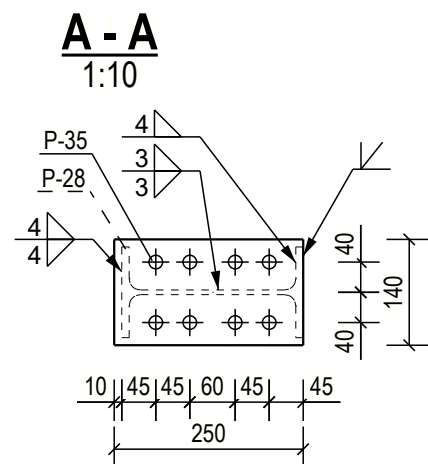
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-13	IPE220	S235	1	4976	130.38
P-30	IPE240	S235	1	965	29.63
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-39	PL10*150	S235	1	250	5.89
P-43	PL20*250	S235	1	600	23.55
P-49	PL10*107	S235	1	120	1.01
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.61
P-68	PL10*120	S235	1	140	1.32
P-68	PL10*120	S235	1	141	1.33
P-82	PL10*85	S235	1	169	1.00
P-83	PL10*85	S235	1	188	1.07
P-87	PL8*99	S235	2	125	0.86
P-122	PL6*52	S235	3	202	1.46
Celkem				203.60 kg	

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Česká republika
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5762 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-65	5890 mm	5.914 m ²	1	203.68 kg

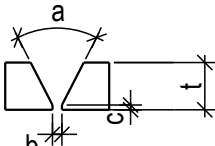
Č. p.
Měřítka
1:10



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

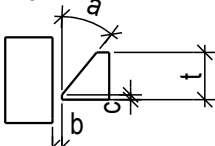
PODLE - ČSN EN 29692

V - svar



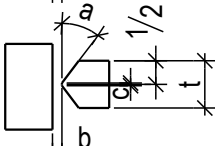
ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$40^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$b \leq 4$	$c \leq 4$

∠ - svar



ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$2 \leq b \leq 4$	$1 \leq c \leq 2$

⊥ - svar



ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
$35^\circ \leq a \leq 60^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$

NEOZNAČENÉ SVARY

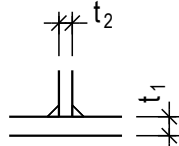
TUPÉ SVARY

PROVÉST
NA TLOUŠŤKU MATERIÁLU

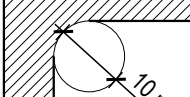
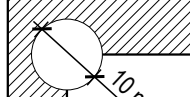
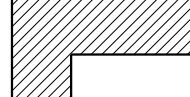
KOUTOVÉ SVARY

$t_1 \geq t_2$

$a = 0,5 \times t_2$



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ PODLE - ČSN EN ISO 14713-1 (Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnosti proti korozi)	
ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3 Celková tloušťka zinku min. 100 µm	

VÝŘEZY		
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen
		

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Material	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-3	IPE220	S235JR	1	4169	109.22
P-28	IPE240	S235	1	1080	33.16
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.49
P-36	PL20*230	S235JR	1	490	17.69
P-38	PL20*150	S235JR	2	230	10.83
P-56	PL10*85	S235JR	1	133	0.79
P-60	PL10*70	S235	1	110	0.61
P-70	PL6*52	S235JR	2	202	0.97
P-122	PL6*52	S235	1	202	0.49
P-123	PL10*85	S235	1	183	1.04
Celkem					180.29 kg

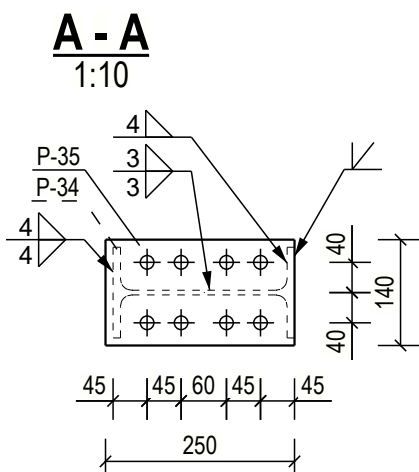
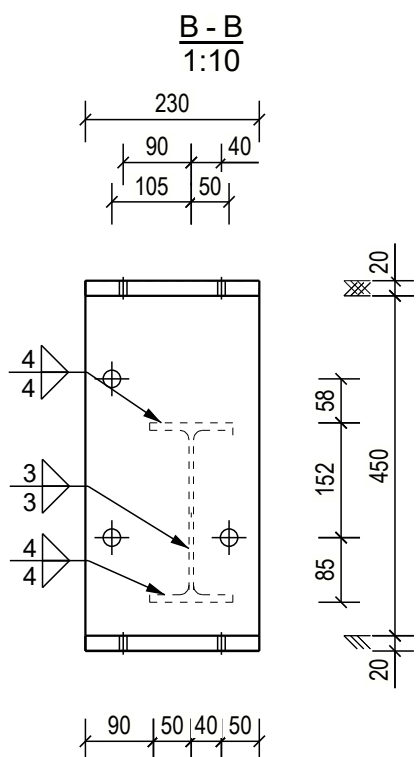
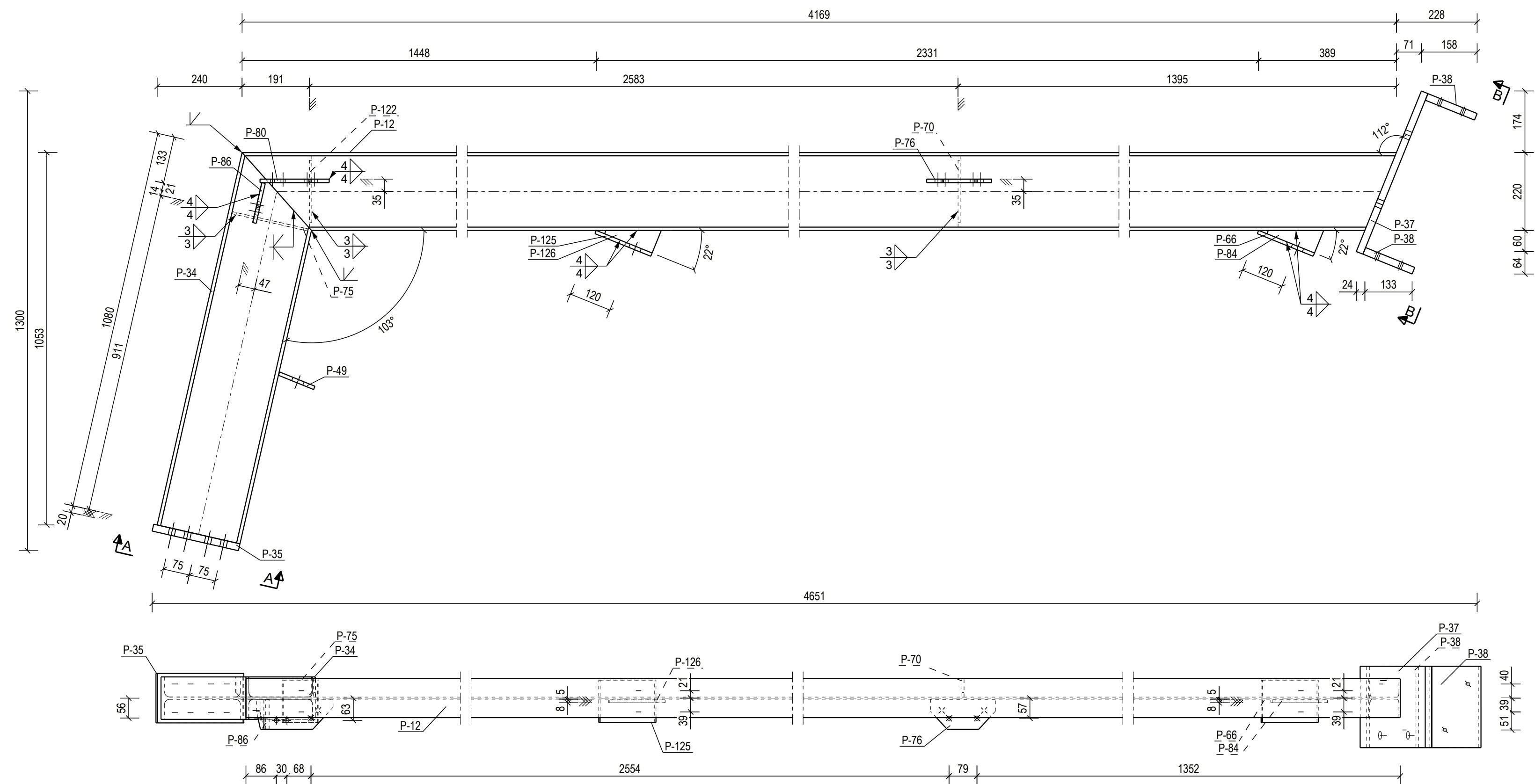


RECOC s.r.o.
Soydnerova 2451/8
158 00 Praha 13
Czech Republic
www.recoc.cz
E-mail: recoc@recoc.cz
Tel +420 2 5162 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-66	4766 mm	5.184 m ²	1	180.36 kg

Č. p.
Metriko
1:10

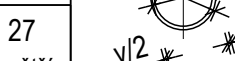


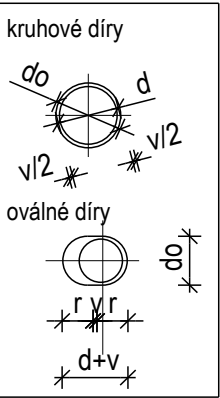
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5				7		9
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6				8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry



oválné díry





PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

√ - svar

◁ - svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠŤKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

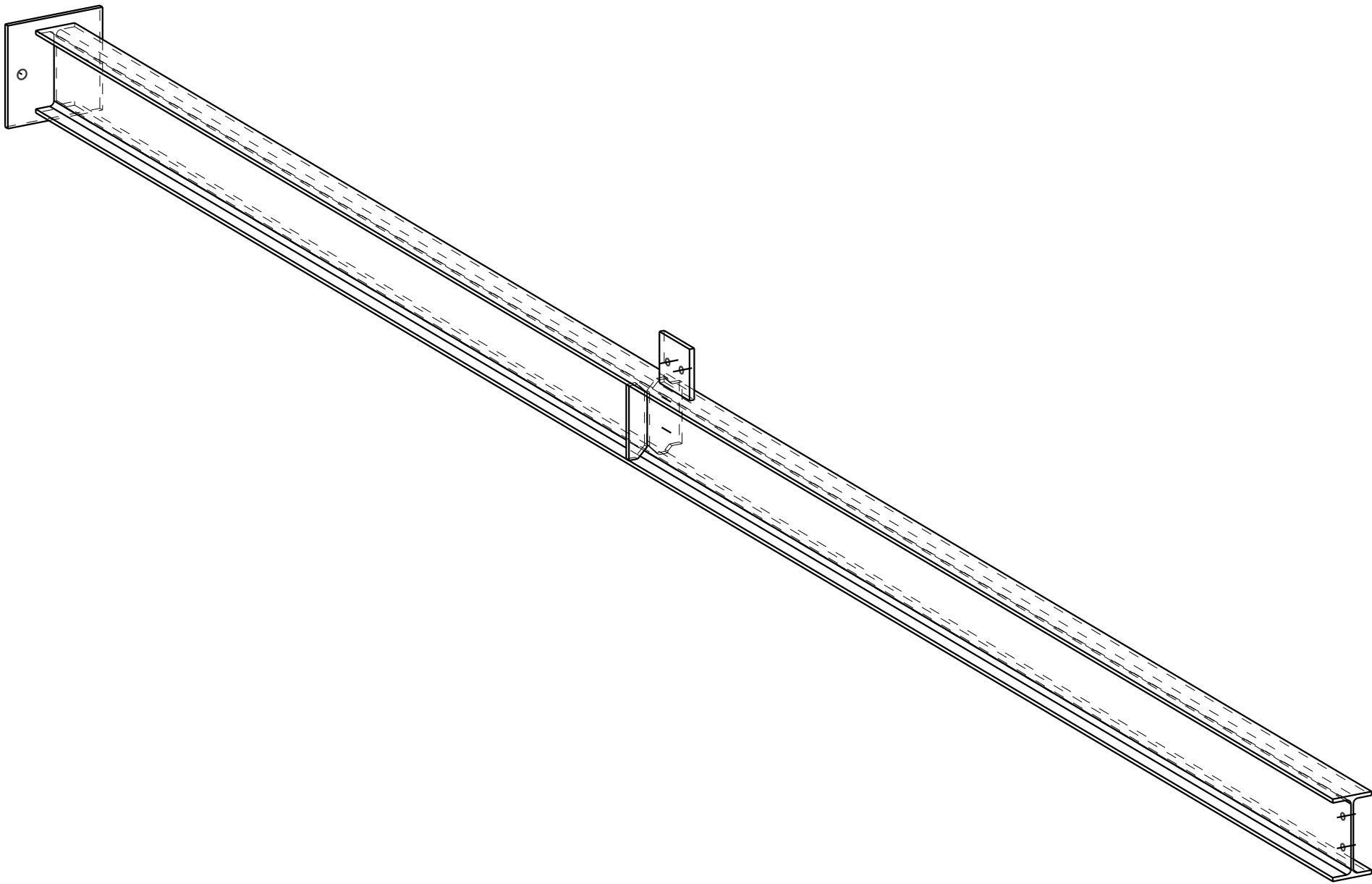
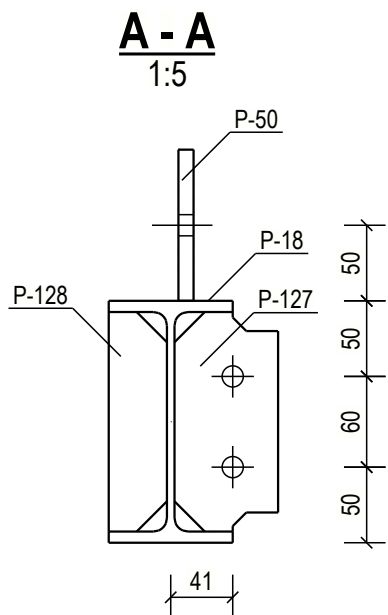
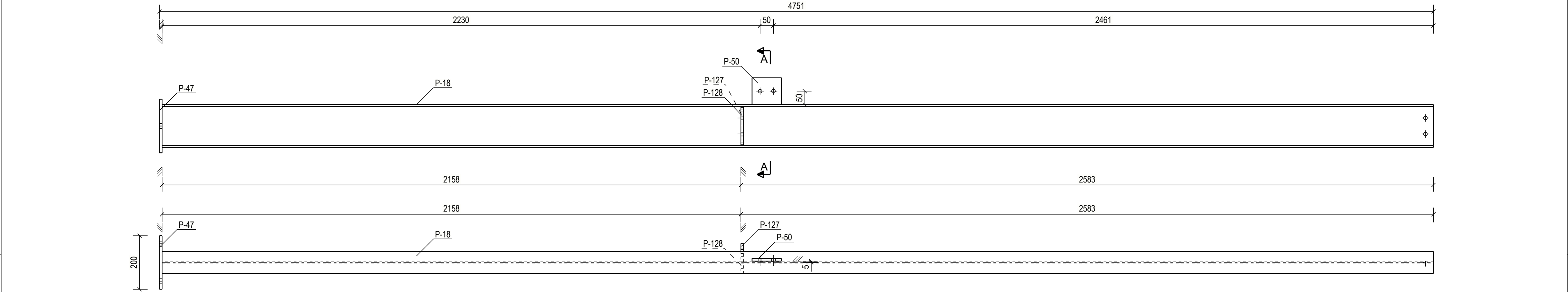
SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-12	IPE220	S235JR	1	4169	109.22
P-34	IPE240	S235	1	1080	33.16
P-35	PL20*140	S235	1	250	5.50
P-37	PL20*230	S235JR	1	490	17.69
P-38	PL20*150	S235JR	2	230	10.83
P-49	PL10*107	S235	1	120	1.01
P-66	PL10*120	S235JR	1	170	1.61
P-70	PL6*52	S235JR	1	202	0.49
P-75	PL6*57	S235	1	220	0.58
P-76	PL10*85	S235JR	1	183	1.04
P-80	PL10*85	S235	1	196	1.17
P-84	PL8*69	S235JR	1	145	0.36
P-86	PL10*85	S235	1	116	0.68
P-122	PL6*52	S235	1	202	0.49
P-125	PL10*120	S235	1	170	1.61
P-126	PL8*69	S235	1	145	0.36
Celkem					185.77 kg

RECOC s.r.o.
Saydlerova 2451/8
158 00 Praha 13
Česká republika
www.recoc.cz
e-mail: recoc@recoc.cz
Tel: +420 2 5162 4661

Název akce
NOVOSTAVBA PODIA

Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks
D-67	4651 mm	5.354 m ²	1	185.84 kg

Č. p.
Měřítka
1:10

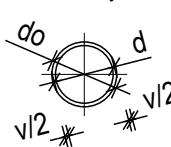


JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]

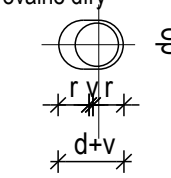
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

kruhové díry

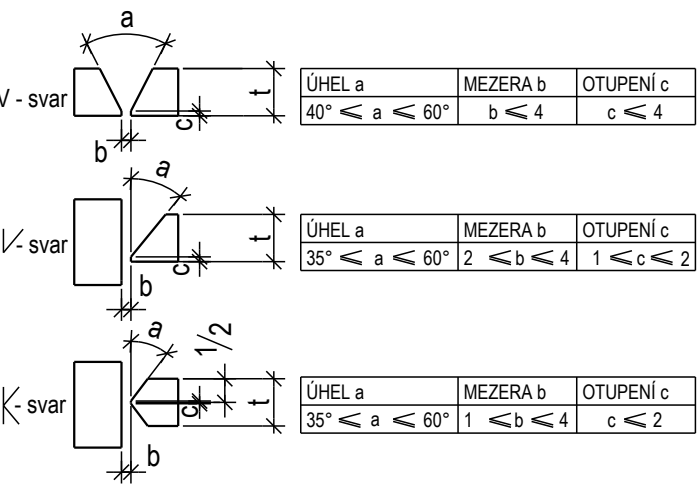


oválné díry



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

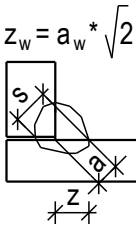
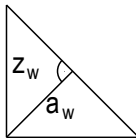
PODLE - ČSN EN 29692



TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

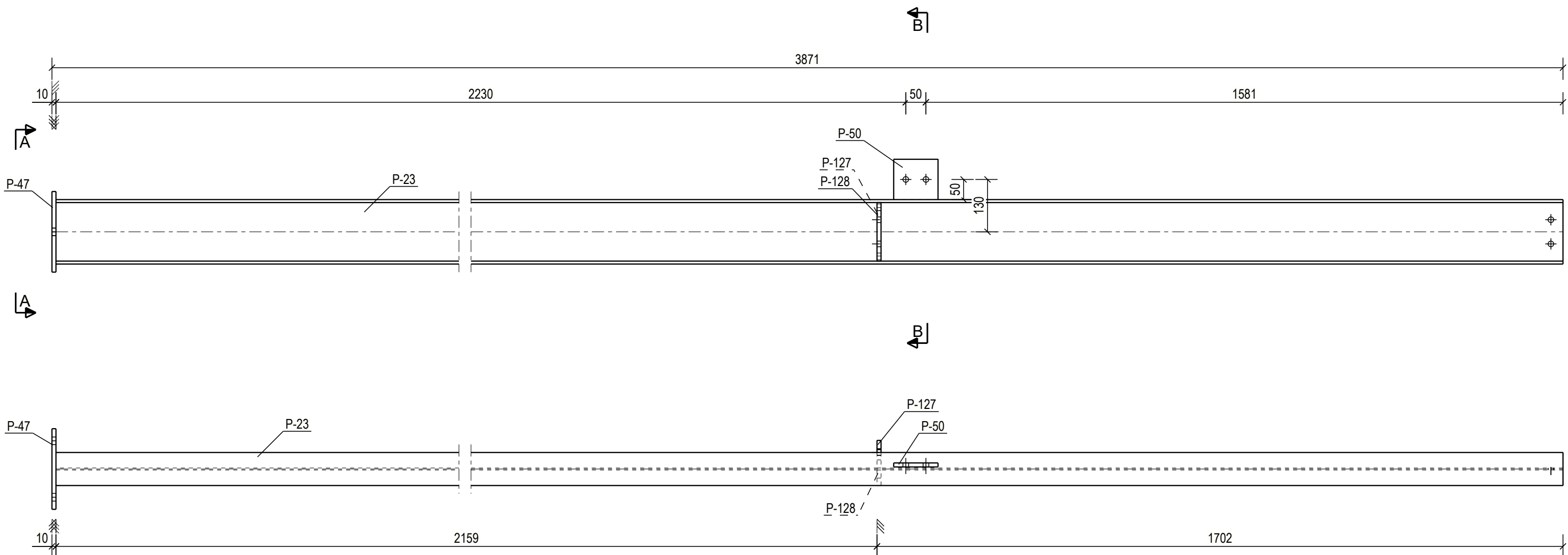
VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

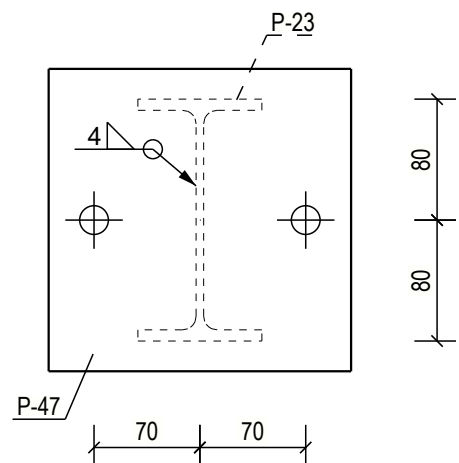
tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE

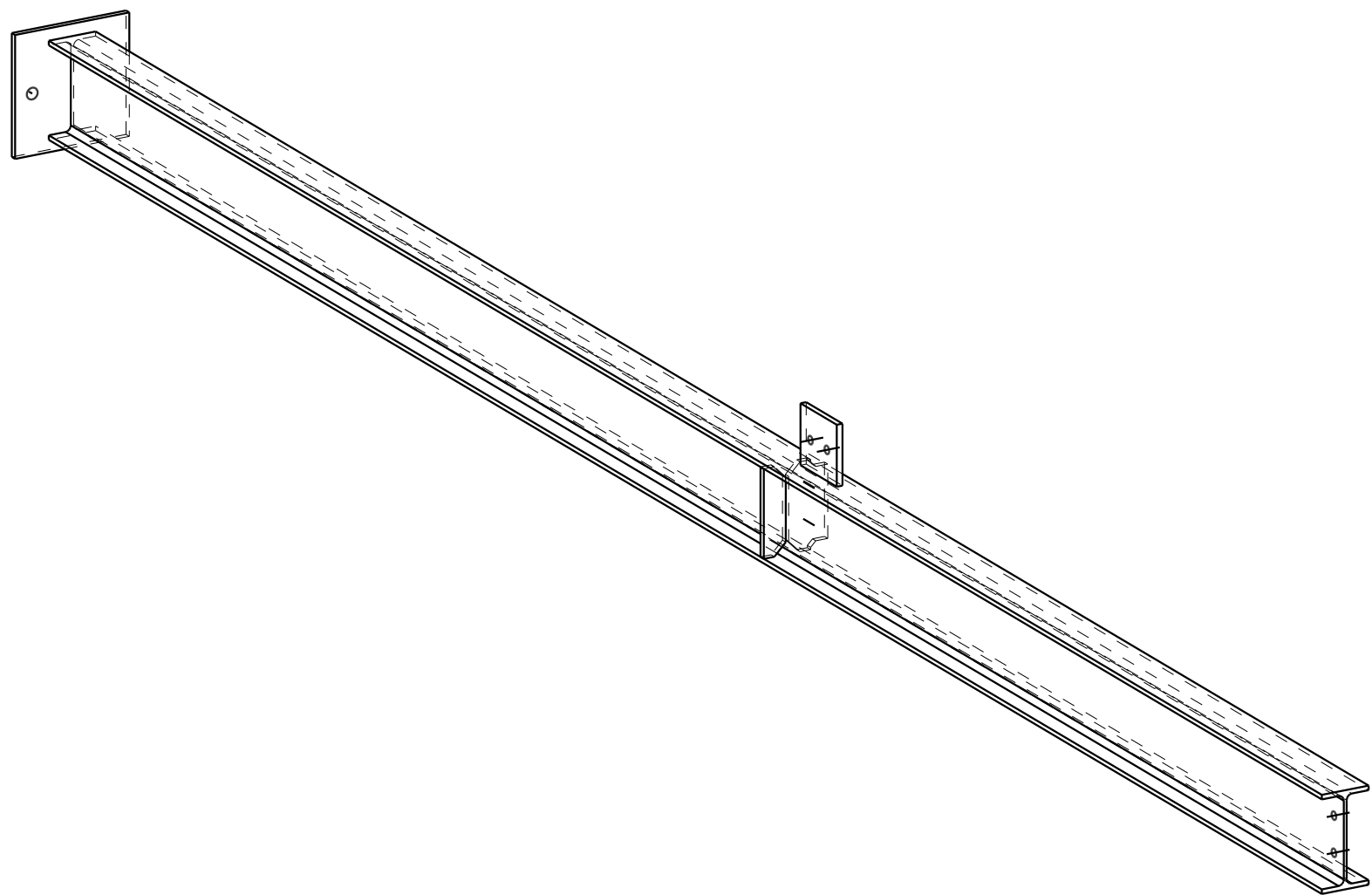
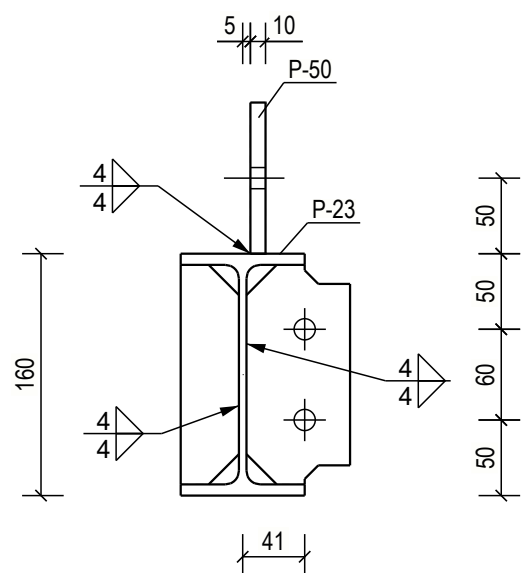
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-18	IPE160	S235	1	4741	74.91
P-47	PL10*200	S235	1	200	3.14
P-50	PL10*100	S235	1	110	0.86
P-127	PL10*68	S235	1	145	0.70
P-128	PL10*39	S235	1	145	0.41
Celkem					80.02 kg
RECOC s.r.o. Saydlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661		Název akce NOVOSTAVBA PODIA			Č. p. Měřitko 1:10
Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
D-68	4751 mm	3.104 m ²	1	79.88 kg	



A - A
1:5

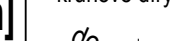


B - B
1:5

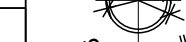


JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]								
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1								
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry do-d=v	2	3						4
Zvětšené kruhové díry do-d=v	4	5			7		9	
Krátké oválné díry (v podélném směru) do-d=v	4	6			8		10	
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) do-d=v	1,5d							

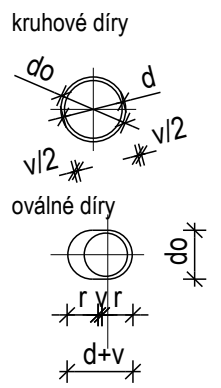
kruhové díry



oválné díry



d
 $v/2$
 $v/2$
 d
 r
 r
 $d+v$



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692

V - svar

1/2 svar

1/4 svar

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ a ≤ 60°	b ≤ 4	c ≤ 4

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

ÚHEL a	MEZERA b	OTUPENÍ c
35° ≤ a ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4	c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY

TUPÉ SVARY

PROVÉST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU

KOUTOVÉ SVARY

t₁ ≥ t₂

a = 0,5 x t₂

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - 0

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE					
Položka	Profil	Materiál	Počet	Délka [mm]	Hmotnost [kg]
P-23	IPE 160	S235	1	3861	61.00
P-47	PL10*200	S235	1	200	3.14
P-50	PL10*100	S235	1	110	0.86
P-127	PL10*68	S235	1	145	0.70
P-128	PL10*39	S235	1	145	0.41
Celkem					66.11 kg

 RECOC STŘEŠNÍ SYSTÉMY A PRVKY	RECOC s.r.o. Savdlerova 2451/8 158 00 Praha 13 Czech Republic www.recoc.cz e-mail: recoc@recoc.cz Tel: +420 2 5162 4661			Název akce NOVOSTAVBA PODIA		Č. p. Měřitko 1:10
	Dílec	Délka	Plocha	Počet	Hmotnost 1ks	
	D-69	3871 mm	2.555 m ²	1	66.00 kg	