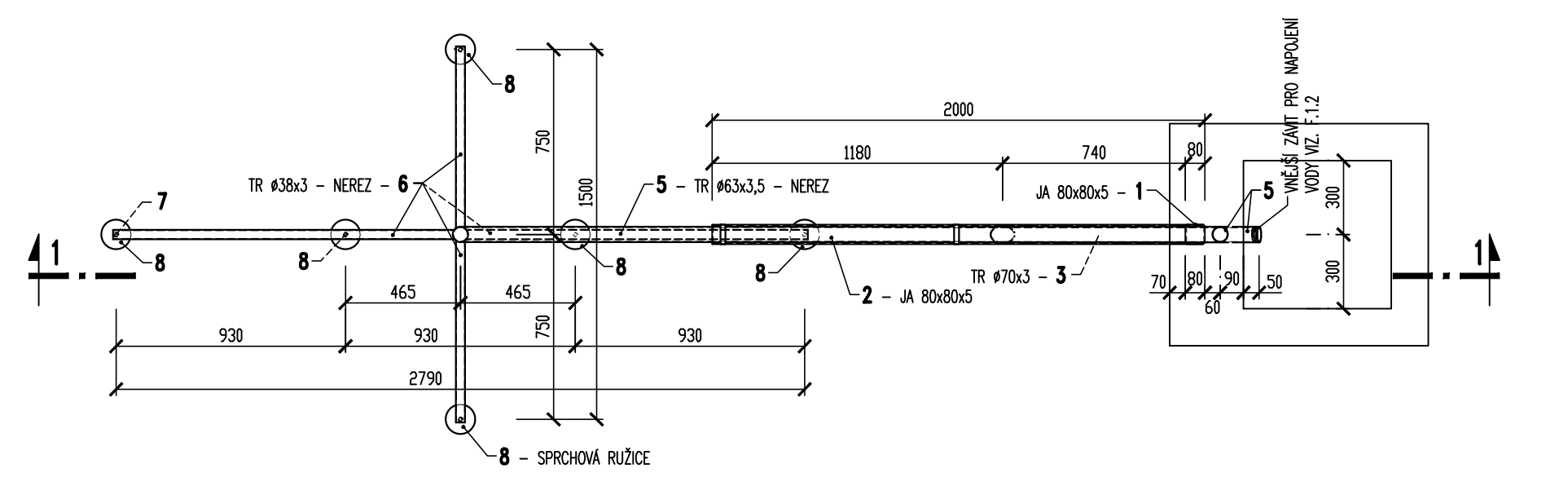
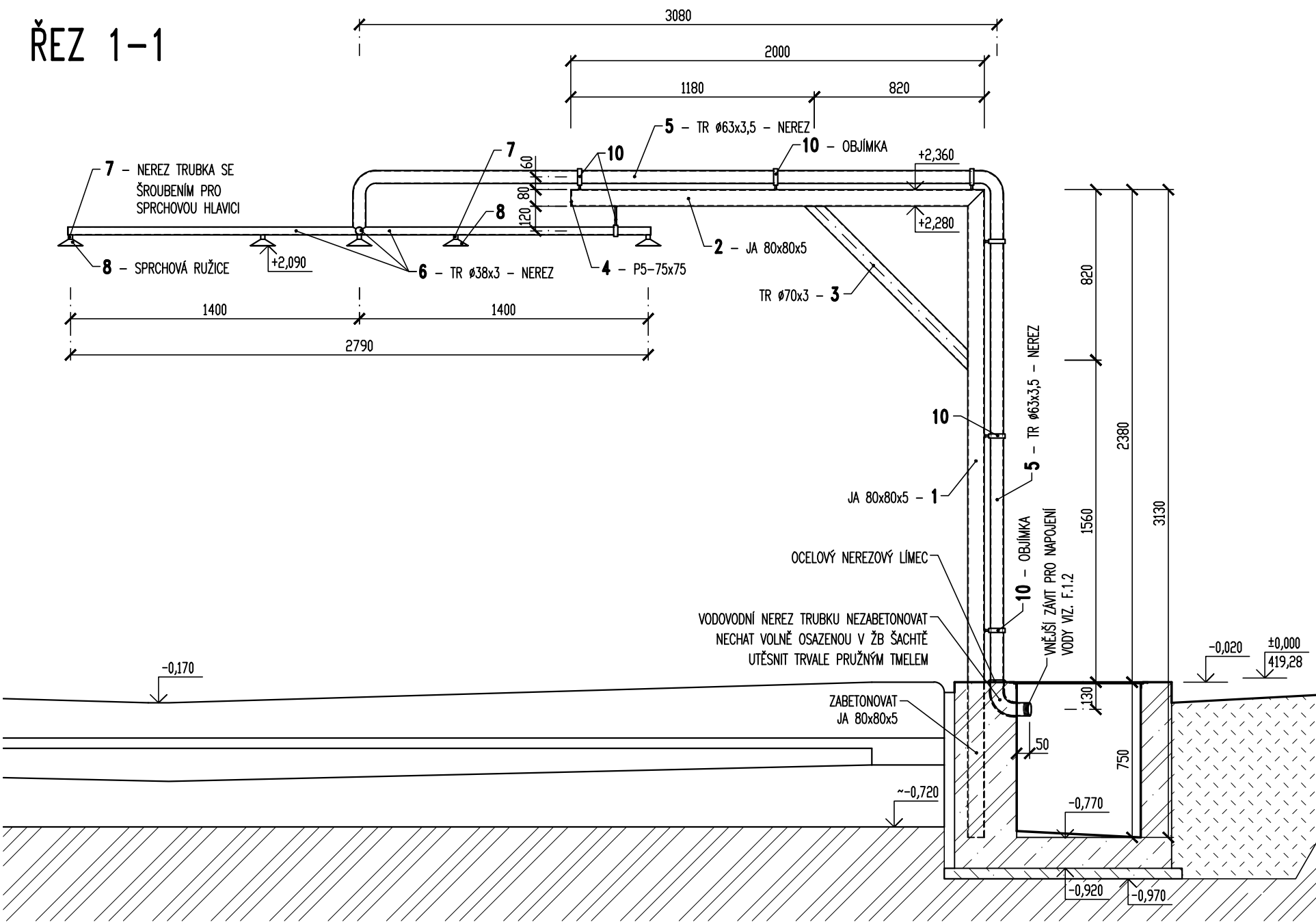


ŘEZ 1-1



VÝPIS OCELOVÝCH PRVKŮ

OZNAČENÍ PRVKU	PROFIL PRVKU	DĚLKA [mm]	HMOTN. JEDN. [kg/m, kg/m ²]	HMOTNOST PRVKU [kg]	POČET KS (MNOŽSTVÍ) [ks]	HMOTN. CELK. [kg]
1	J 80x80x5	3.130	11,27	35,28	1	35,28
2	J 80x80x5	2.000	11,27	22,54	1	22,54
3	TR Ø70x3	1.120	4,96	5,56	1	5,56
4	P5-75x75	-	-	0,22	1	0,22
MATERIÁL NA SVARY A SPOJOVACÍ MATERIÁL - PŘÍBLIŽNĚ 5% Z CELKOVÉ HMOTNOSTI					63,59kg	3,18
HMOTNOST CELKEM [kg]						66,77
5	TR Ø63x3,5 - NEREZ	1.555	5,14	7,99	1	7,99
6	TR Ø38x3 - NEREZ	4.370	2,59	11,31	1	11,31
7	TRUBKA SE ŠROUBENÍM PRO SPRCHOVOU RUŽICI - NEREZ	-	-	-	6	-
8	SPRCHOVÁ RUŽICE - NEREZ	-	-	-	6	-
9	OCELOVÝ NEREZOVÝ LÍMEC Ø63mm - NEREZ	-	-	-	1	-
10	OBJÍMKA	-	-	-	7	-
MATERIÁL NA SVARY A SPOJOVACÍ MATERIÁL - PŘÍBLIŽNĚ 10% Z CELKOVÉ HMOTNOSTI					19,30kg	1,93
HMOTNOST NEREZ OCELI CELKEM [kg]						21,23
HMOTNOST CELKEM [kg]						88,00

OCEL S 235 JAKOST JR, NEREZ OCEL
 VÝROBNÍ SKUPINA B
 ELEKTRODY PRO RUČNÍ SVAŘOVÁNÍ E 44.72, E 44.83
 DRÁT PRO SVAŘOVÁNÍ CO₂ P 44.13 C
 POVRCHOVÁ ÚPRAVA OCELOVÉ KONSTRUKCE POZINK (MIN.120 µm)
 ROZMĚRY PŘED VÝROBOU OVĚŘIT NA STAVBĚ

POZNÁMKY

- OCELOVOU KONSTRUKCI ZABETONOVAT PŘI BETONÁŽI ARMATURNÍ ŠACHTY
- TATO DOKUMENTACE NESLOUŽÍ JAKO VÝROBNÍ DOKUMENTACE
- PŘÍPADNĚ NEJASNOSTI KONZULTOVAT PŘED ZAPOČETÍM PRACÍ SE STATIKEM

±0,000 = 419,280 m.n.m.

Ved.projektant	ING.HARZER	<p>PORTICUS s.r.o. Loketská 344/12, 360 06 K. Vary, tel. 353 116 277</p>		
Hlav.inž.projektu	ING.HARZER			
Zodp.projektant	ING.DÖRRER			
Vypracoval	ING.DÖRRER			
Objednatel	Statutární město Karlovy Vary, Moskevská 2035/21			
Investor	Statutární město Karlovy Vary, Moskevská 2035/21			
MŮ	KARLOVY VARY	SŮ	KARLOVY VARY	
Stavba	2.MŠ K. VARY O.P., SEDLEC 5		Formát	3 A4
Akce	ZŘÍZENÍ VENKOVNÍCH SPRCH - ÚPRAVY STÁVAJÍCÍHO BROUZDALIŠTĚ		Datum	4/2013
Objekt			Stupeň	DPS
Díleč část	F.1.1 ARCHITEKTONICKÉ A STAVEBNĚ TECHNICKÉ ŘEŠENÍ		Č. zakázky	1304 007.4
Obsah	OCELOVÁ KONSTRUKCE SPRCHY		Měřítko	Č.přílohy
			1:25	F.1.1.3