


VÝŠEOBECNÉ POKYNY PRO ŠROUBOVÉ SPOJE:	
KATEGORIE ŠROUBOVÝCH SPOJŮ DLE ČSN EN 1993-1-8: SPOJE NAMÁHANÉ SMYČKOU - KATEGORIE A - NEPŘEDŽÁTÉ SPOJE NAMÁHANÉ TAHEM - KATEGORIE D - NEPŘEDŽÁTÉ	
POSTUP UTAHOVÁNÍ NEPŘEDŽATÝCH ŠROUBŮ SE ŘÍDÍ DLE ČSN EN 1090-2. KAŽDÝ ŠROUB VE SPOJI SE MUSÍ DOTAHOVAT NEJMÉNĚ DO PLNÉHO DOTAHU.	
PLNĚ DOTAHENÝ - UTAHNOU SILOU JEDNOHO MUŽE ZA POUŽITÍ NORMÁLNÍCH KLÍČE BEZ PRODLOUŽENÍ RAMENE.	
POZOR NA PŘETAŽENÍ MALÝCH NEBO KRÁTKÝCH ŠROUBŮ!	
Provádění OK dle: Uchytí tváří a rozměrů OK dle: Dokumenty materiálu ok ID 10204: Požadavky na základ.materiál dle EN Požadavky na základ.materiál dle ISO 10164:	EN 1090-2 <input type="checkbox"/> EN 1090-2 <input checked="" type="checkbox"/> 3,2 pro S235 <input type="checkbox"/> Z15 <input type="checkbox"/> Z25 <input type="checkbox"/> Z35
Tepelně ovládané svařování: EXC4 EXC5 ISO 9013:442 pro c. 10-10mm od dráhy 1000mm ISO1301:3441 EXC4 EXC5 ISO 9013:332 pro c. 10-10mm od dráhy 1000mm ISO1001:3331	Připrava svaru, ploché dle: ISO 9692-1 Vstupní kontrola svaru (VT)jde: ISO 17637 Stupeň jakosti dle: ISO 5817 <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C
NEOZNACENÉ SVARY:	Stupeň přehlednosti (UT) dle: EN 1712 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
<input type="checkbox"/> TPE SVARÝ PROVĚST N.T. MATERIÁLU <input checked="" type="checkbox"/> KOUTOVÉ SVARY	Stupeň přehlednosti (RT) dle: EN 12517 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
<p style="text-align: center;">PRERUŠOVANÉ SVARY TMELT</p>	Přidávány materiál pro procesy svařování dle ISO 4063: 135 (MAG) ochranný plyn:ISO 14175-M24 (FERROMAXX 15) ochranný prášek: ISO 14341-A-G42-M2G31 (OK ARISTOTRO 12,50) 121 (SAW) tavění: EN 760-S AB 167 AC H5 (OK FLUXU 10,71) plát. drát: ISO14171-A-3S 38AB452 (OK AUTROUD 12,20)
TŘÍDA PROVEDENÍ:	111 (MMa)
<input type="checkbox"/> EXC1 <input type="checkbox"/> EXC3 <input checked="" type="checkbox"/> EXC2 <input type="checkbox"/> EXC4	elektrodo: pro S235 ISO 2560-A-48 3 B42 (E-B 121) pro S355 ISO 2560-A-48 42 3B (E-B 123)

STUPEŇ PŘÍPRAVY POVRCHU SA 2,5			
NÁTEROVÝ SYSTÉM	TL[μm]	DRUH BARVY	ODSTÍN
ZÁKLADNÍ NÁTER	—	—	—
PROTIPOŽÁRNÍ NÁTER	—	—	—
VRCHNÍ NÁTER	—	—	—
ZINKOVÝ NÁTER	—	—	—
POZNÁMKA			

PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH DLE ČSN ISO 9692-1			
	úhel	měřena	odpuštění
	40° < α < 60°	b > c < 4	c < c < 4
	úhel	měřena	odpuštění
	35° < α < 60°	b > c < 4	c < c < 2
	úhel	měřena	odpuštění
	35° < α < 60°	b > c < 4	c < c < 2

Stavba : Hala na třídění odpadu
Místo stavby : Roučkovice (Hrádek)

 <p>PKD <small>s.r.o.</small></p> <p>OCELOVÉ PRŮMYSLOVÉ STAVBY KOTLE NA SPALOVÁNÍ BIOMASY e-mail: pkd@pkd.cz www.pkd.cz</p> <p>Dělnická 413/V 380 01 DAČICE</p>	<h2>Ocelová konstrukce haly</h2> <h3>Pohledy a řezy</h3>			
		Jméno	Datum	Projekt č. :
	Objednavatel	ing. Šlechta		
	Statický výpočet	ing. Smrčka		Měřítko :
Vypracoval	Šindelář, ing Šlechta	12. 8. 2015	1:100	
Datum tisku :	Jméno souboru :	C:\...PKD_2014\Sompel\Sompo.dwg		Výkres čís. :
	Materiál :			D3.05