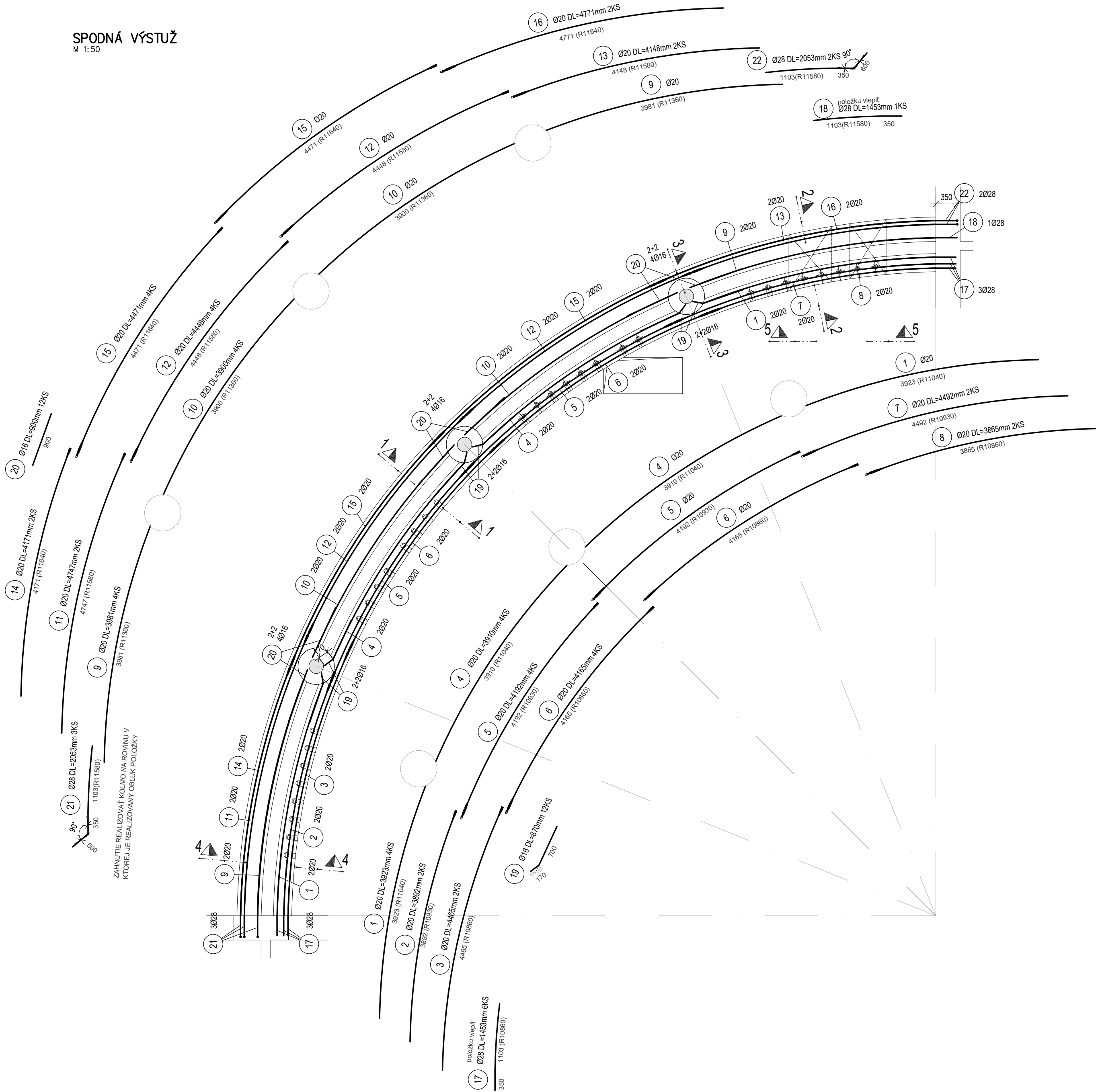


SPODNÁ VÝSTUŽ

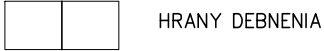
M 1:50



VÝKAZ VÝSTUŽE							
PRVOK	POL.	Ø	DLŽKA [m]	KS	DLŽKA - bm		
					BSt 500 S		
					Ø16	Ø20	Ø28
1x	1	20	3.92	4		15.69	
	2	20	3.89	2		7.78	
	3	20	4.47	2		8.93	
	4	20	3.91	4		15.64	
	5	20	4.19	4		16.77	
	6	20	4.17	4		16.66	
	7	20	4.49	2		8.98	
	8	20	3.87	2		7.73	
	9	20	3.98	4		15.92	
	10	20	3.90	4		15.60	
	11	20	4.75	2		9.49	
	12	20	4.45	4		17.79	
	13	20	4.15	2		8.30	
	14	20	4.17	2		8.34	
	15	20	4.47	4		17.88	
	16	20	4.77	2		9.54	
	17	28	1.45	6			8.72
	18	28	1.45	1			1.45
	19	16	0.87	12	10.44		
	20	16	0.90	12	10.80		
	21	28	2.05	3			6.16
	22	28	2.05	2			4.11
CELKOM				m	21.24	201.04	20.44
				kg/m	1.578	2.466	4.834
				kg	33.52	495.76	98.81
				kg		628.09	
HMOTNOS CELKOM				kg		628.09	
					1x628.09= 628.09		

VÝKAZ ZÁVITOVÝCH SPOJOK – MODIX®		
TYP SPOJKY	PREMIER VÝSTUŽE [mm]	POČET KUSOV
MODIX – PM 20	20	24

LEGENDA:



POZNÁMKY:

- VŠETKY POLOHY A ROZMERY ZABUDOVANÝCH PRVKOV V NAVRHOVANOM NOSNIKU JE POTREBNÉ PREMERAŤ A S PRÍPADNOU KOLÍZIOU OBOZNÁMIŤ PROJEKTANTA
- PROJEKTANT NENESIE ŽIADNU ZODPOVEDNOSŤ ZA ZMENY USKUTOČNENÉ BEZ PÍSMENNÉHO SÚHLASU PROJEKTANTA.
- ZHOTOVITEĽ JE POVINNÝ ZMENY A ÚPRAVY KONŠTRUKČNÉHO RIEŠENIA KONZULTOVAŤ S PROJEKTANTOM STATIKY.
- V PRÍPADE ZMENY POUŽITIA TYPOVÝCH VÝROBKOV UVAŽOVANÝCH V PROJEKTE, JE POTREBNÉ POUŽIŤ VÝROBKY MINIMÁLNE ROVNAKÝCH TECHNICKÝCH PARAMETROV, AKÉ MAJÚ NAVRHOVANÉ TYPY.
- ZHOTOVITEĽ JE POVINNÝ POUŽÍVAŤ TECHNOLOGICKÉ A VÝROBNÉ PROCESY, KTORÉ NEMENIA FYZIKÁLNE ANI MECHANICKÉ VLASTNOSTI NAVRHOVANÝCH MATERIÁLOV.
- TECHNICKÁ SPRÁVA JE NEODDELITELNOU SOČASŤOU TEJTO PROJEKTOVEJ DOKUMENTÁCIE
- PRÍPADNÉ NEJASNOSTI V PROJEKTOVEJ DOKUMENTÁCII KONZULTOVAŤ S PROJEKTANTOM!
- PRED ZAČATÍM BŮRACÍCH PRÁČ JE POTREBNÉ JESTVUJÚCE STAVEBNÉ OBJEKTY A VŠETKY TECHNOLOGICKÉ ZARIADENIA DOSTATOČNE OCHRÁNIŤ PRED POŠKODENÍM
- PRED ZAHÁJENÍM BŮRANIA A DEMONTÁŽE KONŠTRUKCII JE POTREBNÁ KONZULTÁCIA S PROJEKTANTOM STATIKY A GP. AŽ PO PRÍPADNÝCH KOREKCIÁCH A STANOVENÍ TECHNOLOGICKÉHO POSTUPU MOŽNO S PRÁCAMI ZAČAŤ
- BETONÁŽ NOSNIKA JE PLÁNOVANÁ TECHNOLOGIOU VYSOKOPEVNOSTNEJ ZÁLIEVKOVEJ HMOTY NA BÁZE CEMENTU. TÁTO TECHNOLOGIA NEVYŽADUJE VIBROVANIE, ČO UMOŽNUJE BETONÁŽ NOSNIKA ZO SPODNEJ STRANY S MINIMÁLNYMI ZÁSAHMI DO PODLAŽIA NAD NOSNIKOM

MATERIÁLY:

BETONÁRSKA VÝSTUŽ : B500B
BETÓN: VYSOKOPEVNOSTNÁ SAMOZHUTNITELNÁ ZÁLIEVKOVÁ HMOTA NA BÁZE CEMENTU S EKUIVALENTNÝMI PEVNOSTNÝMI VLASTNOSTAMI BETÓNU TRIEDY MIN. C50/60.
napr. SIKAGROUT–800

1:0,000 = 146,50 m.n.m.

SÚRADNICOÝ SYSTÉM : JTSK, VÝŠKOVÝ SYSTÉM : Bpv

INVESTOR: NÁRODNÁ BANKA SLOVENSKA Imricha Karvaša 1, 813 05 Bratislava				ARCHITEKT I A B . K . P . Š . spol. s r.o., BRATISLAVA 831 02 NOBELOVA 3 4	
AUTORI: Ing.arch. M. KUSÝ, Ing.arch. P. PAŇÁK ARCHITEKTI A B.K.P.Š. spol. s.r.o.				TEL: 02 / 43 41 26 98 MAIL: architekt@bkps.sk	
HL. PROJEKTANT	ZOD.PROJEKTANT	ZODP. PROJEKT. ČASŤI	VYPRACOVAL		
PAŇÁK, VASS	VASS	TAUSINGER	HAŠTO		
Pan					
REALIZAČNÝ PROJEKT					
NÁZOV STAVBY: REKONŠTRUKCIA JEDÁLNE A KUCHYNE					
MIESTO STAVBY: NBS, Imricha Karvaša 1, 813 05 Bratislava - Staré Mesto					
ČASŤ:	E 1.3 STATIKA BETÓNOVÝCH KÓNŠTRUKCIÍ		DÁTUM	04/2025	Č. VÝKRESU E 1.3 03
OBJEKT:	SO 16		STUPEŇ	RP	
VÝKRES:	SPODNÁ VÝSTUŽ NOSNÍKA		FORMÁT	6 A4	
			ZÁKAZKA č.	353-24-03	