

Podčiarka pre: Ispitil 6917; Uspitil 435; Uspitil 434

Podčiarka pre: Ispitil 435; Uspitil 434

Podčiarka pre: Ispitil 435; Uspitil 434

REFERENČNÉ HODNOTY ÚTAHOVACÍCH MOMENTOV  
k-trieda K2, STN EN 1090-2+A1; EN 14399 METÓDA ÚTAHOVACIEHO MOMENTU

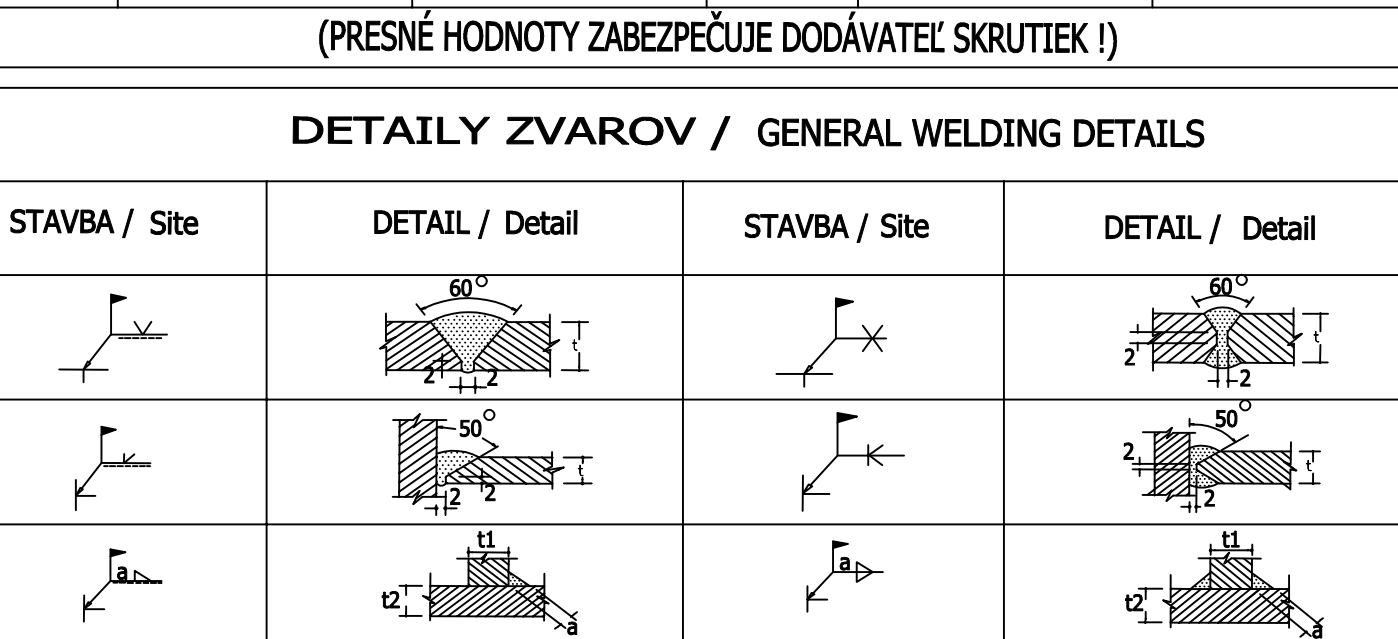
ŠRÓBY 8.8

| PREDPISOVANÁ SÍLA [N] | ÚTAHOVACÍ MOMENT [Nm] | PREDPISOVANÁ SÍLA [N] | ÚTAHOVACÍ MOMENT [Nm] |
|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| M12                   | 75                    | M16                   | 110                   |
| M16                   | 137                   | M20                   | 246                   |
| M20                   | 198                   | M24                   | 402                   |
| M24                   | 297                   | M27                   | 631                   |
| M27                   | 391                   | M30                   | 1213                  |
| M30                   | 498                   | M36                   | 2883                  |

(PRESNÉ HODNOTY ZABEZPEČUJE DODÁVATEĽ ŠRUTIEK I)

ŠRÓBY 10.9

| PREDPISOVANÁ SÍLA [N] | ÚTAHOVACÍ MOMENT [Nm] | PREDPISOVANÁ SÍLA [N] | ÚTAHOVACÍ MOMENT [Nm] |
|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| M12                   | 75                    | M16                   | 110                   |
| M16                   | 137                   | M20                   | 246                   |
| M20                   | 198                   | M24                   | 402                   |
| M24                   | 297                   | M27                   | 631                   |
| M27                   | 391                   | M30                   | 1213                  |
| M30                   | 498                   | M36                   | 2883                  |



Kontrola zvarovania podľa plánu kontroly a kvality

Symboly zvarov podľa normy

Návrh, príprava, výroba a kontrola podľa definovaných Európskych štandardov

Nezadané tučné čiaro: minimálne a=4mm alebo 1/2

a - hrúbka zvaru, t - hrúbka platne

ISO 2553

EN 1090-1 e EN 1090-2.

POZNÁMKY:

- OCEĽ 235JR.
- MINIMÁLNA HRUBKA ZVAROV  $\geq 0,5 \times$  HRUBKA PLATNE
- MINIMÁLNY ZVAR  $a=4\text{mm}$
- VÝROBA OCEĽOVÝCH KONSTRUKCIÍ PODĽA STN EN 1090-2+A1, TRIEDA ZHOTOVENIA: EXC2
- OCEĽOVÁ KONSTRUKCIA ZVAROVANÁ, SKRUTKOVANÁ
- PROTIKOROZÍOVNÁ ÚPRAVA - PROTIKOROZÍOVNÝ NÁTER 2x ZAKALOVANÝ + 1x VONKAŠÍ
- SYNTETICKÝ NÁTER (RAL7035-UPRESNENÍ INVESTOROM)
- PROTIPROŽAROVÁ OCHRANA - UPRESNENÍ INVESTOROM
- DOKUMENTÁCIA JE SPRACOVANÁ AKO REALIZAČNÁ DOKUMENTÁCIA A NENAHRAĐA DIELSKU DOKUMENTÁCIU

|                   |   |                |             |                       |
|-------------------|---|----------------|-------------|-----------------------|
| KRESLIL:          | MENO:                                       | Ing. S. Černá  | DATEM:      | 08.12.2025            |
| KONTROLOVAL:      | Ing. M. Liská                               | 08.12.2025     |             |                       |
| ZODP. PROJEKTANT: | Ing. M. Babiš                               | 08.12.2025     |             |                       |
| INVESTOR:         | AL ALFAGEN - TECHNOLOGICKÁ PRÍSPREVA VŠÁSKY |                | STUPEN:     | DOKUMENTÁCIA PROJEKTU |
| OBJEKT:           | SO 01 HALA TECHNOLOGICKÉ PRÍPRAVY VŠÁSKY    |                | PROJEKTA:   | STAVBA                |
|                   |   |                | C. ZÁKAZKY: | 2025-1181             |
| OBŠAH VÝKRESU:    | FASÁDNE VÝMENY                              |                |             |                       |
| STUPEN:           | DPS   | FORMÁT:        | 45x A4      | VO VÝKRESE            |
|                   |   | VERZIA:        | VO VÝKRESE  | ZMENY:                |
|                   |   | ČÍSLO VÝKRESU: | D.2.3-OK_07 |                       |