

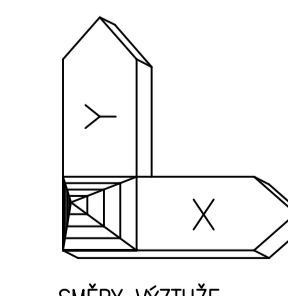
Tvary vložek

- ① Ø10; L=9500 - 9900mm
x = 9500 - 9900
- ② Ø10; L=3250mm
3250
- ③ Ø10; L=5950mm
5950
- ④ Ø10; L=10050 - 10100mm
x = 10050 - 10100
- ⑤ Ø10; L=8950mm
8950
- ⑥ Ø10; L=9900mm
9900
- ⑦ Ø10; L=11200 - 11900mm
x = 11200 - 11900
- ⑧ Ø10; L=10250 - 10500mm
x = 10250 - 10500
- ⑨ Ø10; L=6050mm
6050
- ⑩ Ø10; L=12000mm
12000
- ⑪ Ø10; L=3550mm
3550
- ⑫ Ø10; L=7250mm
7250
- ⑬ Ø10; L=11100mm
11100
- ⑭ Ø10; L=4350mm
4350
- ⑮ Ø10; L=1200mm
1200
- ⑯ Ø10; L=1300 - 12000mm
x = 1300 - 12000
- ⑰ Ø10; L=250 - 5650mm
x = 250 - 5650

Autodesk*		Tabulka výztuže					
Pol.	Ks	Třída oceli	Ø	Délka (m)	Hmotnost (kg)	Délka celkem (m)	Hmotnost celkem(kg)
1.1	9	R	10	9.900	6.11	89.000	54.97
1.2	9	R	10	9.800	6.05	88.100	54.42
1.3	9	R	10	9.700	5.98	87.150	53.86
1.4	9	R	10	9.600	5.92	86.250	53.31
1.5	6	R	10	9.500	5.86	57.100	35.17
2	3	R	10	3.250	2.01	9.750	6.02
3	77	R	10	5.950	3.67	458.150	282.68
4.1	9	R	10	10.100	6.23	90.850	56.09
4.2	4	R	10	10.050	6.20	40.200	24.80
5	3	R	10	8.950	5.52	26.850	16.57
6	2	R	10	9.900	6.11	19.800	12.22
7.1	9	R	10	11.900	7.34	107.200	66.08
7.2	9	R	10	11.800	7.28	106.300	65.53
7.3	9	R	10	11.700	7.22	105.400	64.97
7.4	9	R	10	11.600	7.16	104.500	64.41
7.5	9	R	10	11.500	7.10	103.600	63.86
7.6	9	R	10	11.400	7.03	102.650	63.30
7.7	9	R	10	11.300	6.97	101.750	62.75
7.8	8	R	10	11.200	6.91	89.750	55.28
8.1	10	R	10	10.500	6.48	105.150	64.78
8.2	10	R	10	10.400	6.42	104.050	64.17
8.3	10	R	10	10.300	6.36	102.950	63.55
8.4	6	R	10	10.250	6.32	61.350	37.95
9	10	R	10	6.050	3.73	60.500	37.33
10	83	R	10	12.000	7.40	996.000	614.53
11	5	R	10	3.550	2.19	17.750	10.95
12	7	R	10	7.250	4.47	50.750	31.31
13	5	R	10	11.100	6.85	55.500	34.24
14	8	R	10	4.350	2.68	34.800	21.47
15	8	R	10	1.200	0.74	9.600	5.92
16.1	1	R	10	1.300	0.80	1.300	0.80
16.2	1	R	10	2.150	1.33	2.150	1.33
16.3	1	R	10	3.050	1.88	3.050	1.88
16.4	1	R	10	3.950	2.44	3.950	2.44
16.5	1	R	10	4.850	2.99	4.850	2.99
16.6	1	R	10	5.750	3.55	5.750	3.55
16.7	1	R	10	6.650	4.10	6.650	4.10
16.8	1	R	10	7.550	4.66	7.550	4.66
16.9	1	R	10	8.450	5.21	8.450	5.21
16.10	1	R	10	9.350	5.77	9.350	5.77
16.11	1	R	10	10.250	6.32	10.250	6.32
16.12	1	R	10	11.150	6.88	11.150	6.88
16.13	7	R	10	12.000	7.40	84.000	51.83
17.1	1	R	10	0.250	0.15	0.250	0.15
17.2	1	R	10	1.150	0.71	1.150	0.71
17.3	1	R	10	2.050	1.26	2.050	1.26
17.4	1	R	10	2.950	1.82	2.950	1.82
17.5	1	R	10	3.850	2.38	3.850	2.38
17.6	1	R	10	4.750	2.93	4.750	2.93
17.7	1	R	10	5.650	3.49	5.650	3.49
Součet hmotností (kg):					2252.99		

MINIMÁLNÍ VÝPOČTOVÉ KOTEVNÍ A STYKOVACÍ DÉLKY VÝZTUŽE:

PROFIL	10	14	18
KOTVENÍ	229	320	412
STYKOVÁNÍ	490	686	880



STRANA POZDĚJI BETONOVANÁ
PRACOVNÍ SPÁRA
STRANA DŘÍVE BETONOVANÁ

POZNÁMKY

- ČÁRKOVANOU ČAROU JSOU ZNÁZORNĚNY SVISLÉ KONSTRUKCE NAD VÝZTUŽOVANOU DESKOU
- TEČKOVANOU ČAROU JSOU OHRANIČENA JEDNOTLIVÁ KLADENÍ PRUTŮ VÝZTUŽE
- RASTR VÝZTUŽE JE 100 MM V OSE X I Y
- TVARY DESEK JSOU POUZE ORIENTAČNÍ, BEDNĚNÍ JE NUTNO PROVÁDĚT PODLE PLATNÉHO VÝKRESU TVARU
- PŘED BETONÁŽÍ JE NUTNÉ ZKOORDINOVAT PROSTUPY S VÝKRESY OSTATNÍCH PROFESÍ
- DODATEČNĚ PROVÁDĚNÉ OTVORY JE NUTNO ZKONZULTOVAT SE STATIKEM
- VÝZTUŽ VE SMĚRU X JE VŽDY BLÍŽ K POVRCHU
- VÝZTUŽ JE PROVEDENA DLE PODKLADŮ PLATNÝCH KE DNI ODEVZDÁNÍ
- DÉLKA PROMĚNNÝCH POLOŽEK JE VE TVARECH VLOŽEK ZNAČENA PÍSMENEM X. PODROBNĚ ROZEPŠANÍ A OZNAČENÍ ROZMĚRŮ JE V TABULCE VÝZTUŽE.
- DODRŽUJTE TECHNICKÉ PODMINKY A MONTÁŽNÍ PŘEDPISY
- PROSTUPY JE NUTNO PROVĚŘIT, OBEDNIT A OLEMOVAT VÝZTUŽI
- POUŽÍVAT JEN CERTIFIKOVANÝ BETON A ŘÁDNĚ JEJ ZPRACOVÁVAT - HUTNIT, VLIČIT, ZAKRÝVAT APOD.

BETON C30/37 XC1 - CL 0,2 - Dmax 16 - S3, Ecm = 32 GPa
NAVRŽENO DLE ČSN EN 1992-1-1; ČSN EN 206
KRYTÍ 25 mm
OCEL B 500 B
PODLE ČSN EN 10080 A ČSN 420139
UVÁDĚNÉ DÉLKY JSOU VZTAŽENY K OSE PRUTU
ZPRACOVAT DLE ČSN EN 13670

Zpracoval Bc. Gleb Lukovnikov	Vedoucí práce Ing. Hana Hanzlová, CSc.	Skladní rok 2016/17	Fakulta stavební ČVUT
Předmět DIPLOMOVÁ PRÁCE			Datum 5.12.206
Název práce ANALÝZA VYBRANÝCH NOSNÝCH PRVKŮ BYTOVÉHO OBJEKTU			Mřítko 1:50
Výkres B. VÝKRES VÝZTUŽE ČÁSTI DESKY Z.NP - VÝZTUŽ PŘI DOLNÍM POVRCHU			Formát A1