



ČESKÉ VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V PRAZE

Fakulta stavební

Katedra ocelových a dřevěných konstrukcí

Únavová životnost železničního mostu v Púchově

PŘÍLOHA A

GEOMETRIE DETAILŮ



SEZNAM OBRÁZKŮ

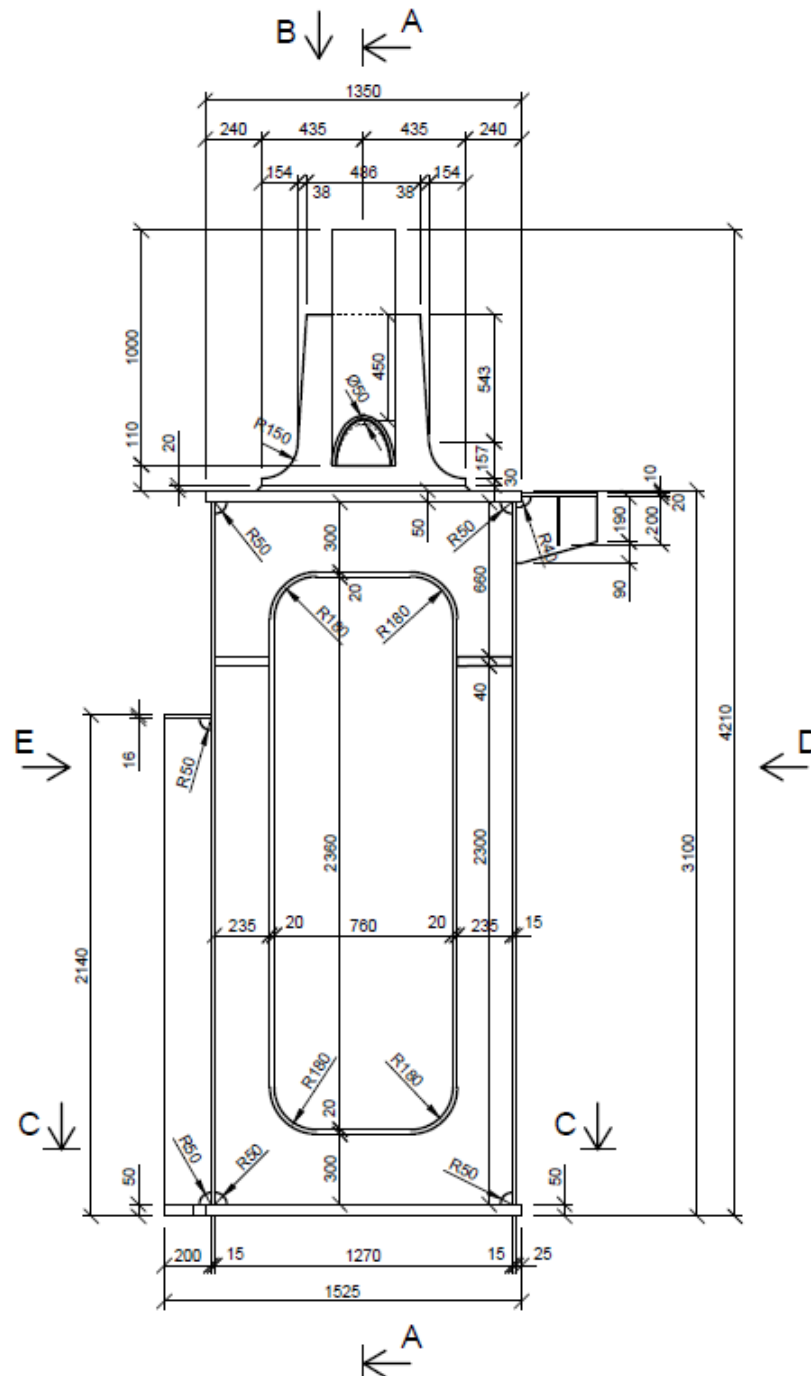
<i>Obr. 1: Detail T9 – pohled ve směru staničení</i>	<i>3</i>
<i>Obr. 2: Detail T9 – řez A-A</i>	<i>4</i>
<i>Obr. 3: Detail T9 – pohled B</i>	<i>5</i>
<i>Obr. 4: Detail T9 – řez C-C</i>	<i>5</i>
<i>Obr. 5: Detail T9 – pohled D a pohled E</i>	<i>6</i>
<i>Obr. 6: Detail T6 – pohled ve směru staničení</i>	<i>7</i>
<i>Obr. 7: Detail T6 – řez A-A</i>	<i>8</i>
<i>Obr. 8: Detail T6 – pohled B</i>	<i>9</i>
<i>Obr. 9: Detail T6 – řez C-C</i>	<i>9</i>
<i>Obr. 10: Detail T6 – pohled D a pohled E</i>	<i>10</i>
<i>Obr. 11: Svary na detailu T6 – čelní pohled</i>	<i>11</i>
<i>Obr. 12: Svary na detailu T6 – boční pohled</i>	<i>11</i>
<i>Obr. 13: Svar na detailu T9 – čelní pohled</i>	<i>12</i>
<i>Obr. 14: Svar na detailu T9 – boční pohled</i>	<i>12</i>



Geometrie detailů

Na Obr. 1-5 je rozkreslen detail T9. Model T6 (viz Obr. 6-10) je stejný, pouze nemá konzolu pro protihlukovou stěnu a pásnice nejsou z plechů tloušťky 50 mm, ale 40 mm, tj. je o 20 mm nižší. Ostatní části jsou totožné.

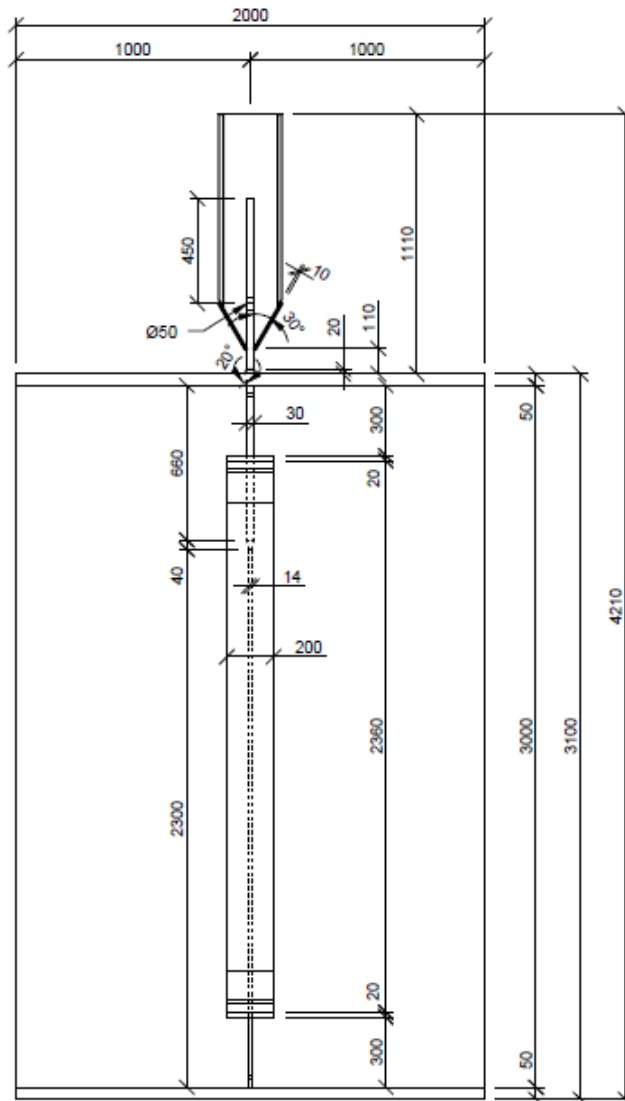
T9 - POHLED VE SMĚRU STANIČENÍ



Obr. 1: Detail T9 – pohled ve směru staničení



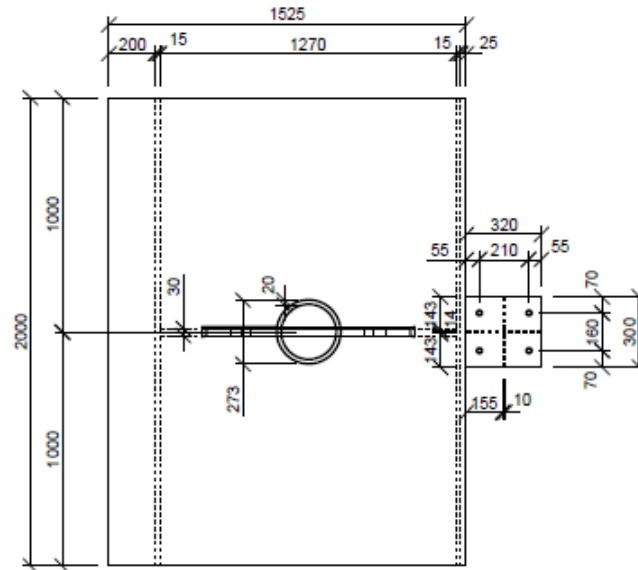
ŘEZ A-A



Obr. 2: Detail T9 – řez A-A

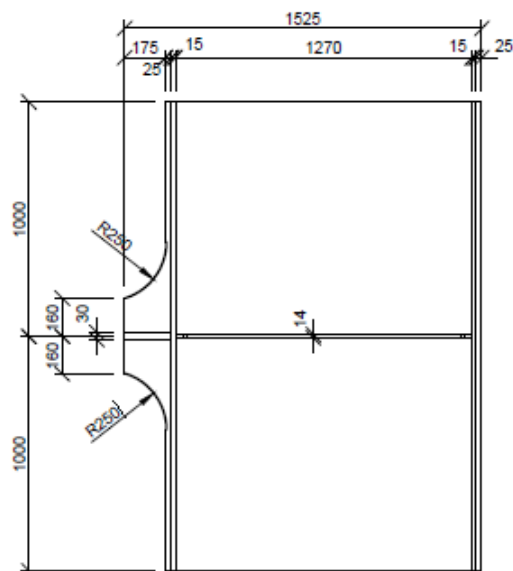


POHLED B



Obr. 3: Detail T9 – pohled B

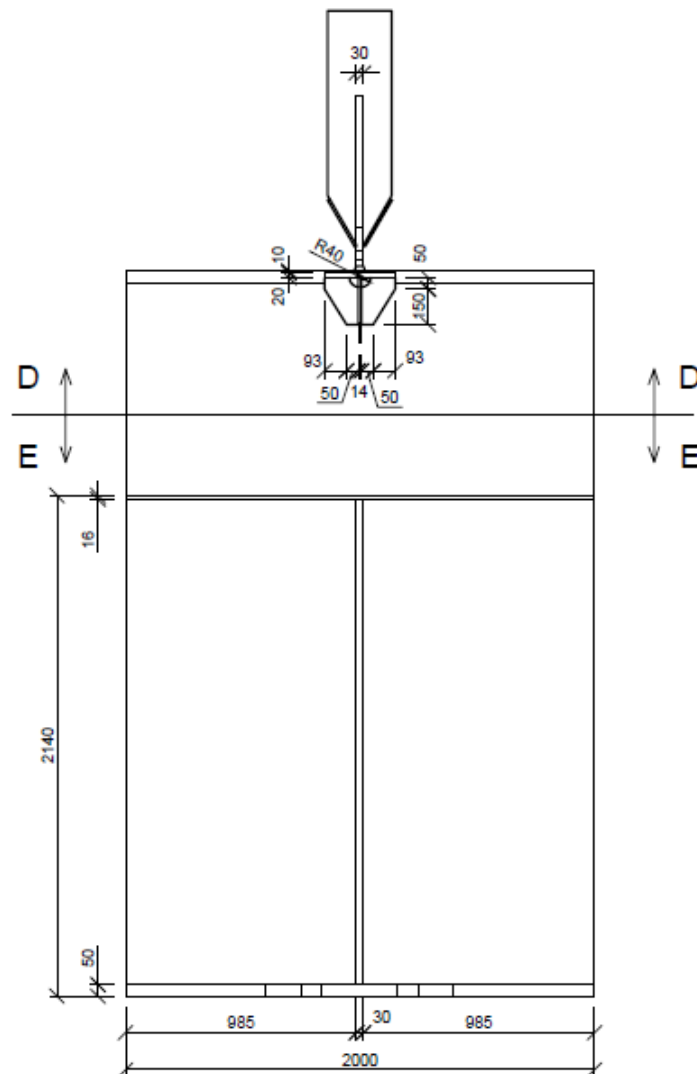
ŘEZ C-C



Obr. 4: Detail T9 – řez C-C



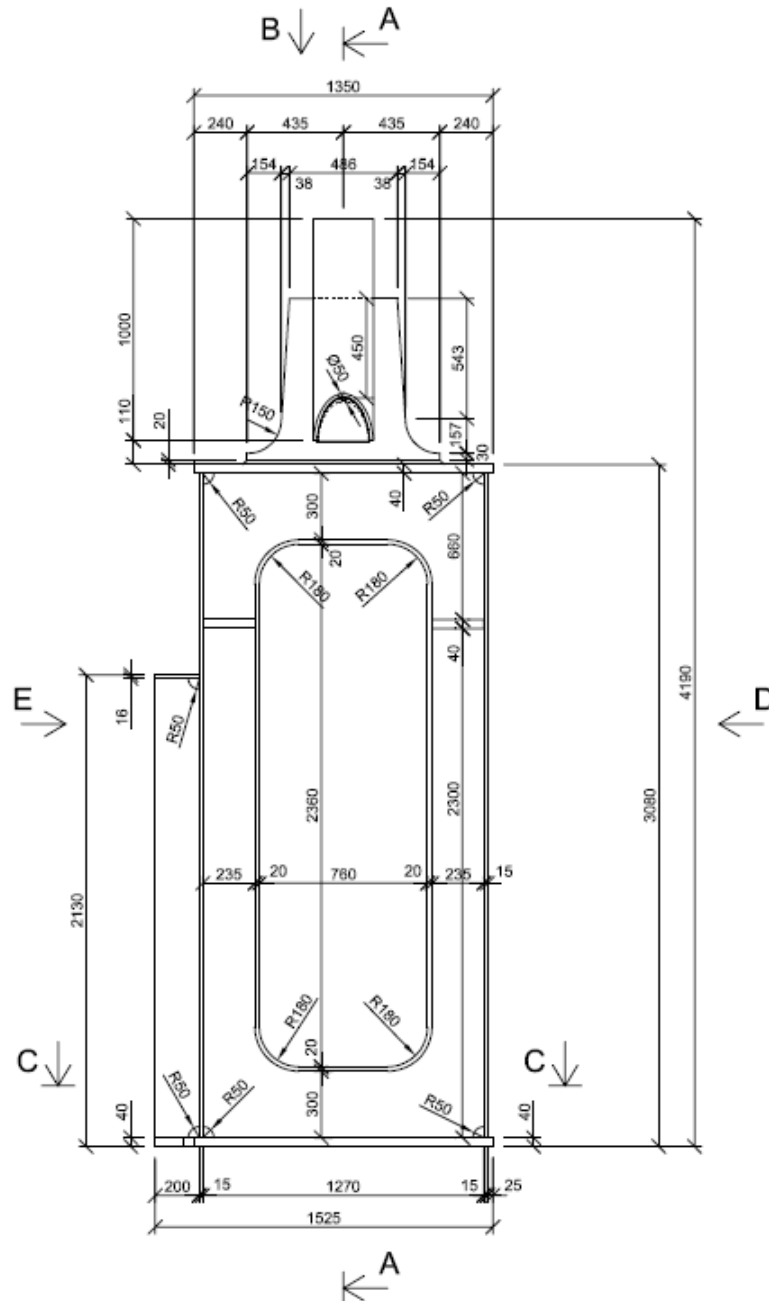
POHLED D / POHLED E



Obr. 5: Detail T9 – pohled D a pohled E



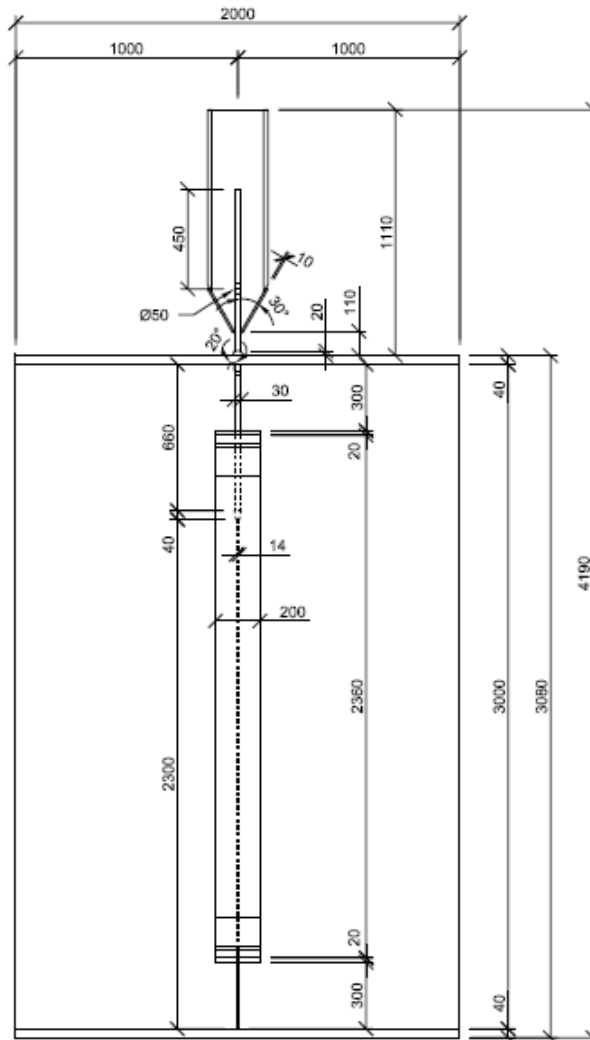
T6 - POHLED VE SMĚRU STANIČENÍ



Obr. 6: Detail T6 – pohled ve směru staničení



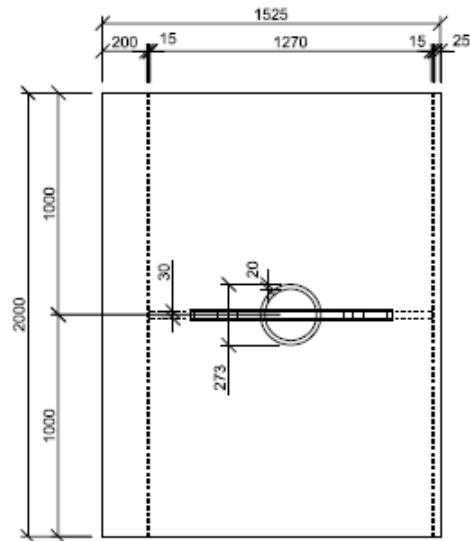
ŘEZ A-A



Obr. 7: Detail T6 – řez A-A

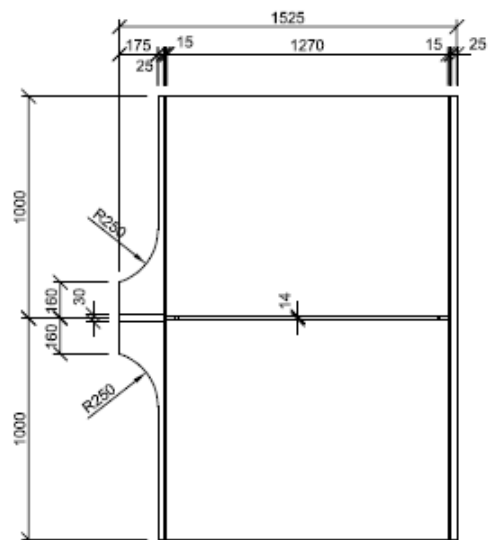


POHLED B



Obr. 8: Detail T6 – pohled B

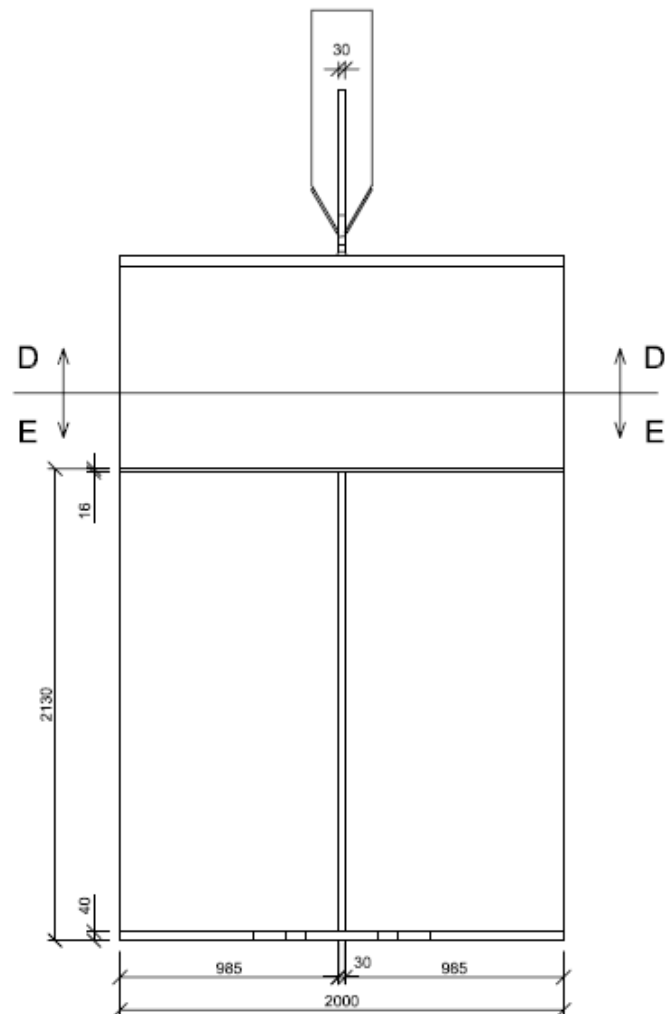
ŘEZ C-C



Obr. 9: Detail T6 – řez C-C



POHLED D / POHLED E

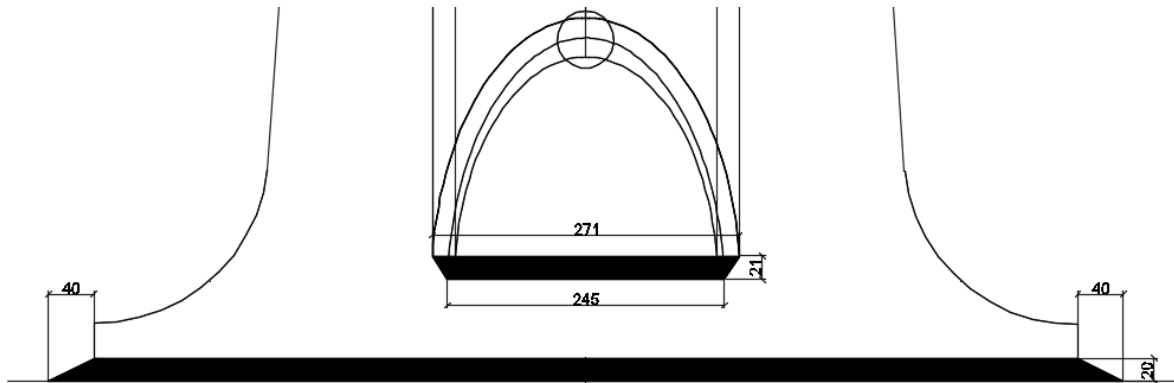


Obr. 10: Detail T6 – pohled D a pohled E

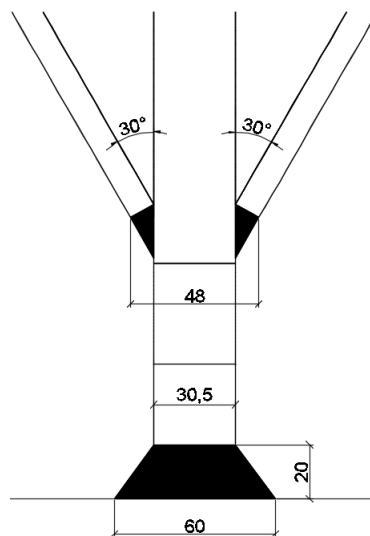


Geometrie po validaci

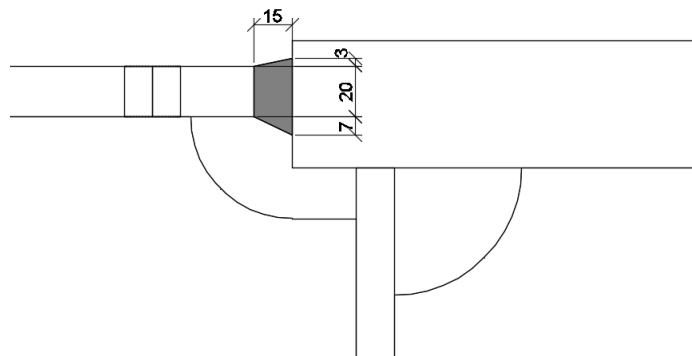
Na základě oměření na místě byly upraveny svary detailů. Kromě rozměrů patrných z Obr. 11-14 byl proveden i plynulý náběh svaru mezi seříznutou částí trubky a víčkem. Dále se ještě zvětšila tloušťka celého styčnickového plechu na 30,5 mm. Ostatní parametry detailů zůstaly stejné.



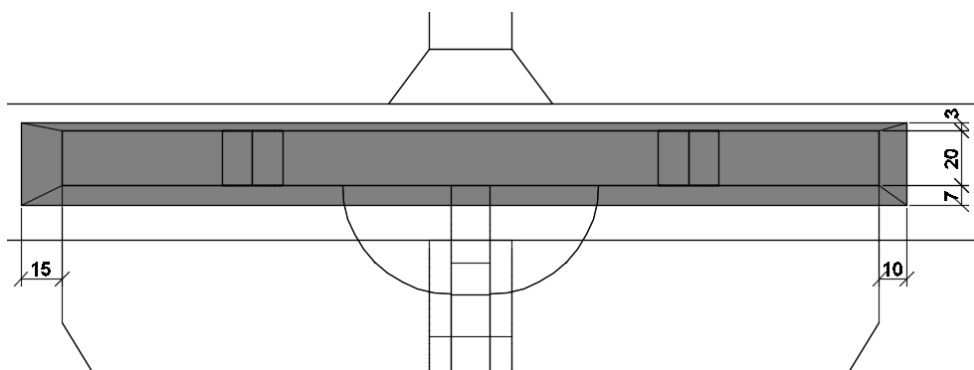
Obr. 11: Svary na detailu T6 – čelní pohled



Obr. 12: Svary na detailu T6 – boční pohled



Obr. 13: Svar na detailu T9 – čelní pohled



Obr. 14: Svar na detailu T9 – boční pohled