

lighting | projects | consulting

Lighting Projects Consulting s.r.o.

Karlovarská 1104/14, 163 00 Praha 6
t: +420 602 425 356, f: +420 272 047 611
lpc@lpc.cz, www.lpc.cz

název zakázky:

**REKONSTRUKCE A MODERNIZACE SPORTOVNÍHO AREÁLU,
MĚSTSKÝ STADION V KARVINÉ – RÁJI**

stupeň projektu: Dokumentace provedení stavby

datum: 05.12.2014

investor: Statutární město Karviná

č.zakázky: 62/2014

hlavní projektant: Tomáš Behina

měřítko: ---

vypracoval: Ing. Luděk Měchura

stupeň: DPS

část:

OSVĚTLENÍ HRACÍ PLOCHY

obsah:

STOŽÁR, VČETNĚ KOTEVNÍHO ŠROUBENÍ

příloha označení:

D1.4-12

Kotvící šrouby stožáru ABACUS IM40

1) Seznam materiálu pro jeden základový kotvící koš:

Závitová tyč M42 x 1500 mm pevnost 8.8	-	18ks
Matice M42 černá,	-	72ks
Plechové šablony pro šrouby	-	2ks

2) Návod sestavení základového kotvícího koše

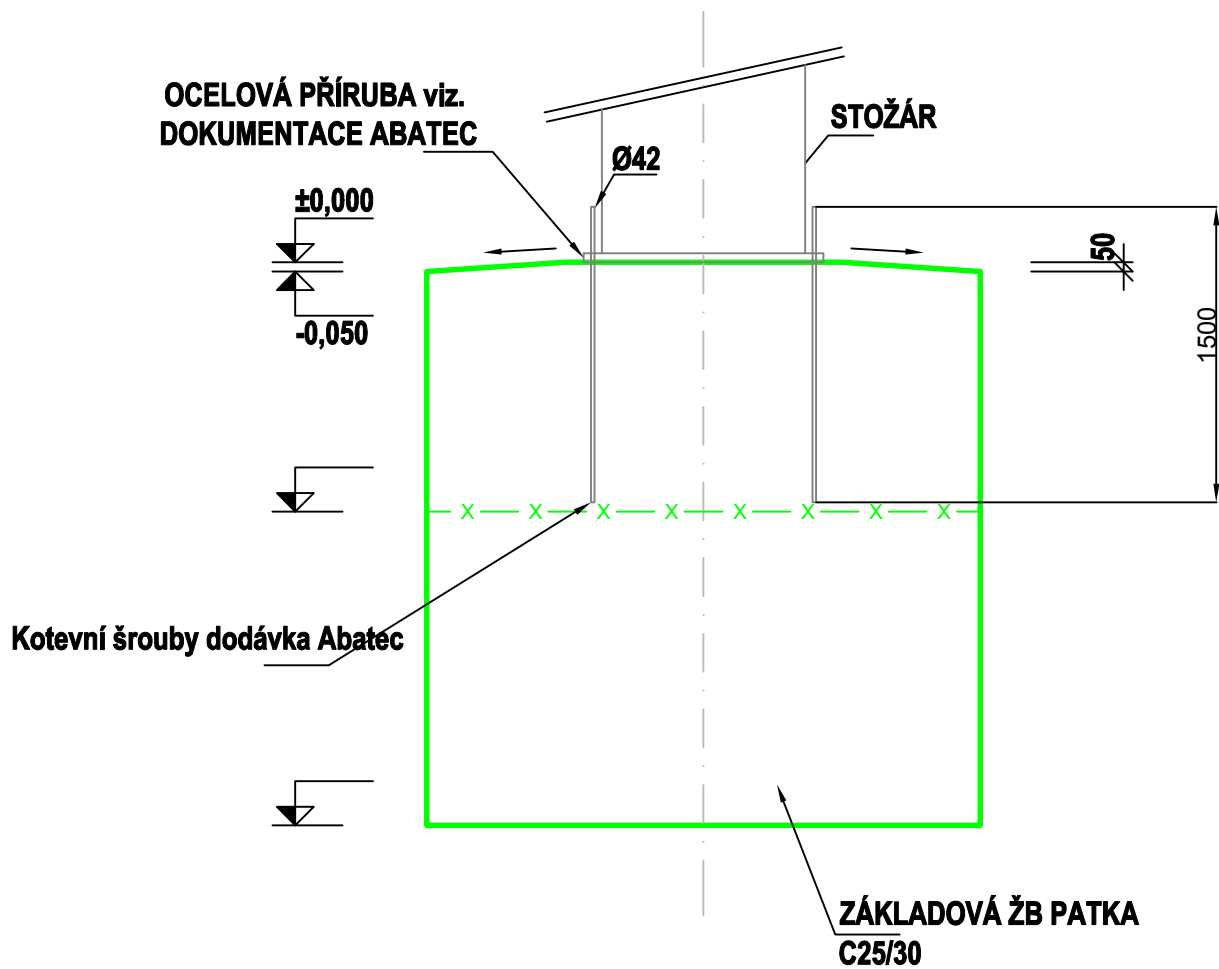
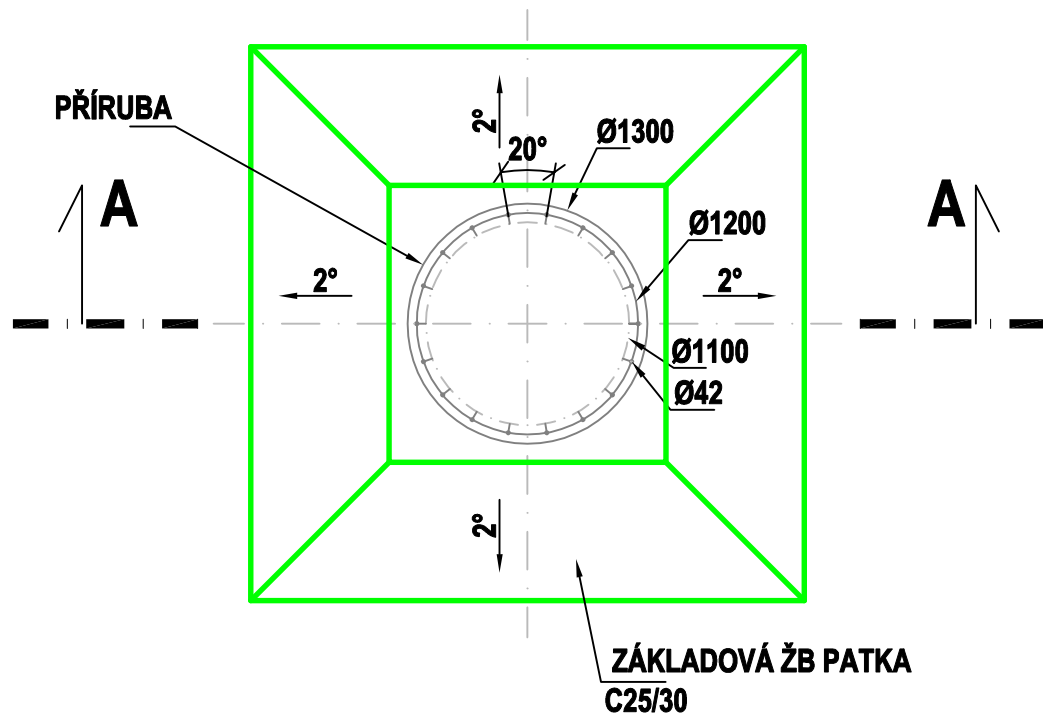
Na spodní část kotvících šroubů je třeba našroubovat **černé** matice M42 (vždy po dvou kusech matice) mezi něž je vložena plechová šablona, vymezující rozteč šroubů. Hloubka spodní šablony může být adjustována dle potřeby vzhledem k fixaci k ostatní výztuži základu.

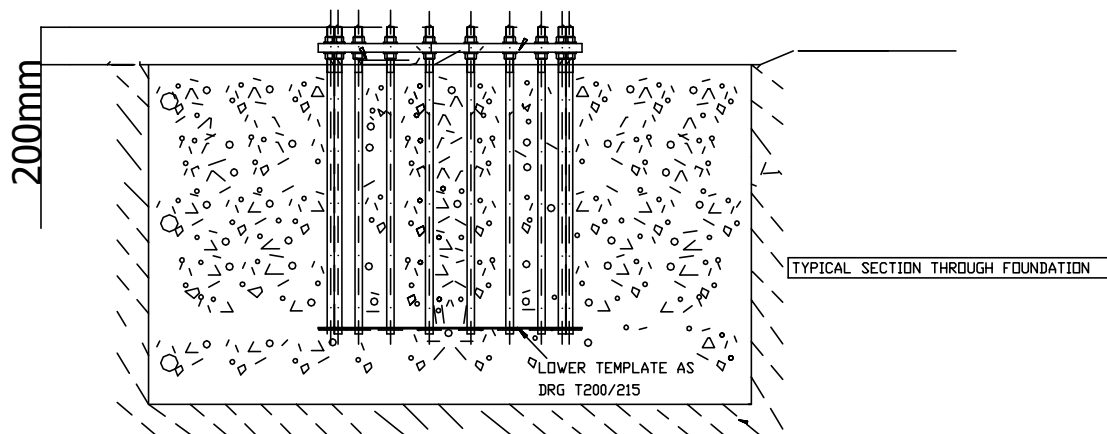
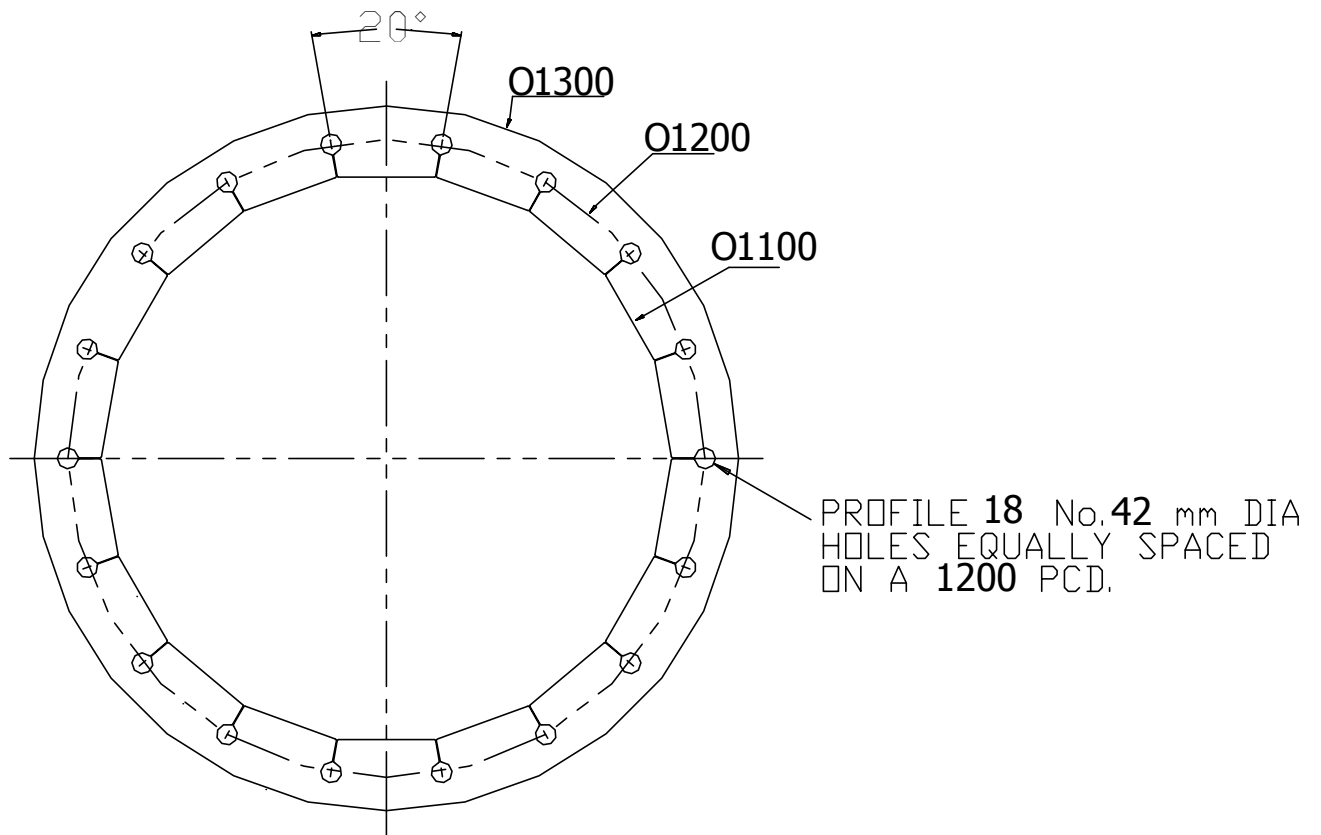
Horní šablona kotvícího koše (může být rovněž zapuštěna v betonu) by se měla osadit cca 250 mm od horního konce kotvících šroubů, znovu se její poloha upevní mezi maticemi M42. Zinkované matice a podložky jsou určeny pro samotné uchycení stožáru – ponechat na skladě do dodávky stožárů!! Projekce šroubů nad horní úroveň základu činí 200mm, horní část kotvících šroubů by bylo dobré omotat izolačkou v délce cca 200mm, aby po betonáži nebyl zanesen závit.

3) Doporučení při zakládání

Při osazování kotvícího koše do základové jámy je třeba jej pevně přichytit k výztuži nebo zavěsit na podkladní trámky (trubky) přeložené přes okraje základu a zajistit svislou polohu šroubů (vodorovnost šablony).

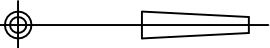
Důležité je také zajistit polohu kotvícího koše, aby při betonáži nemohl být vychýlen z vyrovnané polohy. Dále se nesmí zapomenout na kabelovou průchodku v základu a vyústit ji do středu horní strany základu.







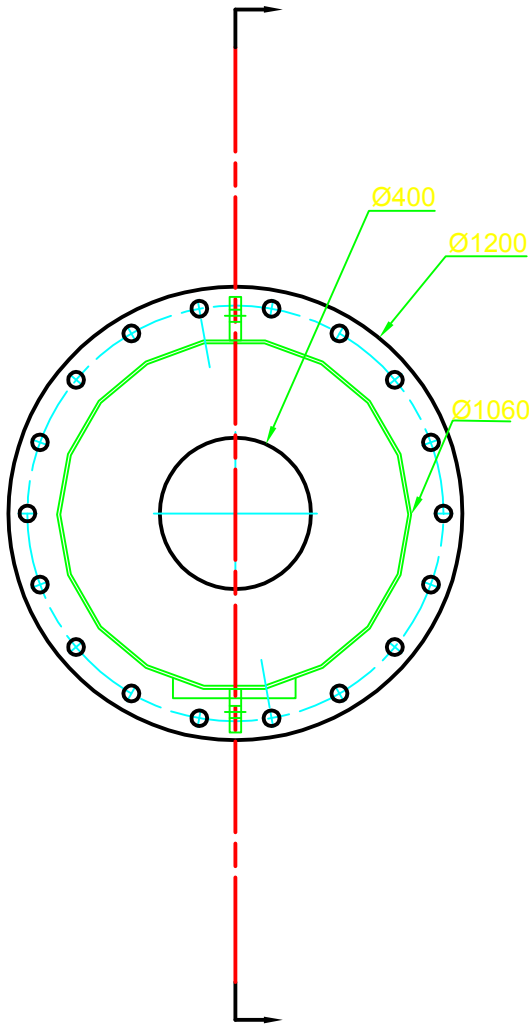
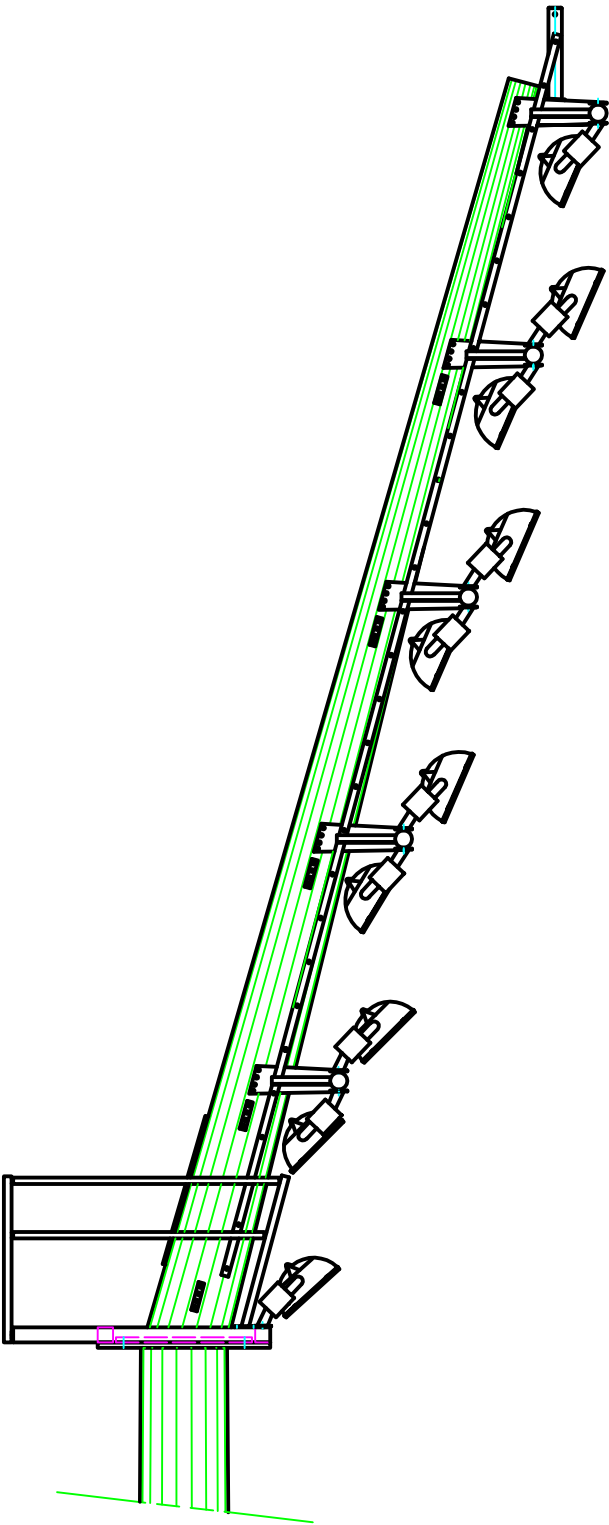
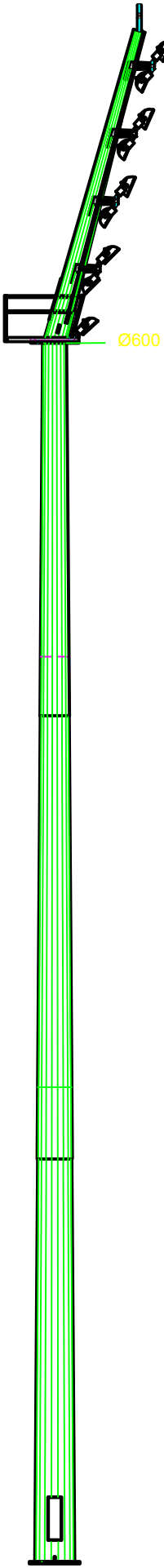
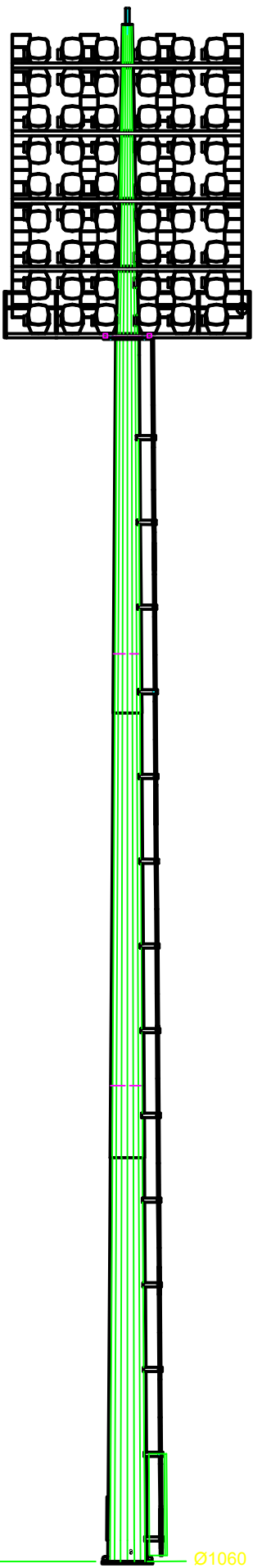
NOTES

1. FIRST ANGLE PROJECTION.

2. DIMENSIONS SHOWN IN BRACKETS THUS (25) ARE REF. DIMENSIONS ONLY.
3. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES.
4. DO NOT SCALE IF IN DOUBT ASK.
5. WELDING SYMBOLS ARE TO BS EN 24063 AND BS EN 22553.
6. ALL STANDARDS AND SPECIFICATIONS ARE TO BE TO THE LATEST REVISIONS.
7. FILLET WELDS TO BE TO WELD PROCEDURE No. 031W.

8. CHS. TO BS EN 10210 GRADE S355 WITH A TENSILE STRENGTH OF 490 N/mm. sq. PLATE TO BS EN 10025 GRADE S275 PLATE 25mm THICK AND OVER TO BE CHARPY TESTED TO A VALUE OF 27J AT -20°C

9. FINISH. HOT DIP GALV TO BS EN ISO 1461
10. FOR DESIGN CALCULATION SEE A561

výška do středu výložníku 40m



REV:	SIG:	DESCRIPTION	DATE	CHD.

Copyright Strictly Reserved
Abacus Lighting Ltd.



PATENT No.

GENERAL TOLERANCES
UNLESS STATED
OTHERWISE:-

0-500mm-----
501mm-1000mm---
ABOVE-----

DRAWN	TITLE
CHECKED	
SCALE	
DATE	SALES ORDER No.

Abacus[®]
SUTTON-IN-ASHFIELD, NOTTS

CLIENT