

MATERIÁL:
 POVRCHOVÁ ÚPRAVA:

S355JR
 ŽÁROVÝ ZINEK

OZN.	KS [ks]	φ [mm]	KULATINA			délka celkem [m]	hmotnost celkem [kg]	KONCOVKY		
			L [mm]	2 [mm]	3 [mm]			Počet koncovek ks	Hm 1 koncovky kg	hmotnost celkem kg
TH1	6	26	6180	1500	4 510	749,00	3121,68	4	0,502	2,010
TH2	6	26	5605	1500	3 935	32,61	135,91	4	0,502	2,010
TH3	6	24	6280	1500	4 610	36,66	130,19	4	0,377	1,507
TH4	6	20	6755	1500	5 095	39,57	97,59	4	0,372	1,488
TH5	6	24	6525	1500	4 855	38,13	135,41	4	0,377	1,507
TH6	6	26	4965	1500	3 295	28,77	119,91	4	0,502	2,010
TH7	6	26	5310	1500	3 640	30,84	128,53	4	0,502	2,010
						3869,22				12,541

3.1 POZNÁMKY

TH1, TH2, TH6, TH7

- Kulatina průměru 26 mm – ocel S355 (pol. 2 a 3 viz schéma)
- Kotvení ocelových táhel šroubem M24 (8.8, DIN931)
- Tloušťky plechů vidlice koncovek 8 mm (alternativně 1x plech tl. 16 mm), táhla dělit trubkovým napínákem M26 (S355)

TH3, TH5

- Kulatina průměru 24 mm – ocel S355 (pol. 2 a 3 viz schéma)
- Kotvení ocelových táhel šroubem M20 (8.8, DIN931)
- Tloušťky plechů vidlice koncovek 6 mm (alternativně 1x plech tl. 12 mm), táhla dělit trubkovým napínákem M24 (S355)

TH4

- Kulatina průměru 20 mm – ocel S355 (pol. 2 a 3 viz schéma)
- Kotvení ocelových táhel šroubem M20 (8.8, DIN931)
- Tloušťky plechů vidlice koncovek 6 mm (alternativně 1x plech tl. 12 mm), táhla dělit trubkovým napínákem M20 (S355)

Táhla budou v prostředí C2, nátěrový systém žárový zinek (min. 80 μm)

Poloha napínací matice (osová vzdálenost napínáků k čepu) - ŘEŠÍ DODAVATEL OK!