



MONTÁŽNÍ NÁVOD – OCELOVÉ KOTVY OMO
č. 2/2009

MOSTNÍ SVODIDLO JSMNH4/H2

PŘEVZAL:

.....
.....
.....
.....
.....
.....

DATUM:

1. Úvod

Montážní návod pro kotvení svodidla JSMNH4/H2 je závazný pro všechny, kteří pracují s kotevním systémem OMO. Výrobce nenes odpovědnost za případné vady zboží a neposkytuje záruku za jakost zboží v případech, kdy tyto vady vznikly postupem v rozporu s tímto montážním návodem.

2. Popis kotevního systému OMO

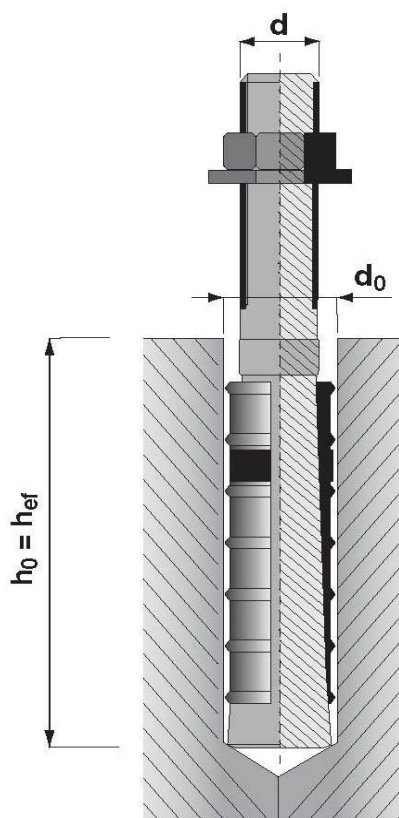
- Kotevní šroub OMO M24x230mm se spodní kuželovitou částí a čtyřmi segmenty montážně připevněných pružinou obr.1. Délka kotvy M24 odpovídá výšce podlití patní desky sloupku max.20mm.
- Pro záchytné bezpečnostní systémy: šroub kotvy, matice OVERSIZE, podložka 26/71/6 – povrchová úprava žár.Zn, segmenty kotvy antikoro.
- **Aktivační přípravek nezbytný pro aktivaci kotvy ve vývrtnu.**
- Montážní přípravek pro urychlení montáže do el. kombinovaného kladiva .
- Groutex 6003 – druhotná ochrana kotvy ve vývrtnu proti korozi.
- Krytka matice PE M24 se zvýšenou odolností na UV záření

3. Beton

Pevnost betonu mostní římsy pro svodidlo JSMNH4/H2 - C30/37. Před vrtáním otvorů a montáží kotev musí beton prokazatelně dosáhnout minimálně této pevnosti.

4. Vrtání otvorů pro kotvy OMO M24

- Polohy vrtů jsou znázorněny na obr.2, průměry a hloubky vrtů jsou uvedeny v tab.1. Osová vzdálenost sloupků svodidel je 2m. U dilatací se tato vzdálenost může měnit.
 - Pro kotvu M24 použít průměr vrtu a hloubku vrtu dle tab.1.
 - $d_{cut,max}$ – řezný průměr na horní hranici tolerance (největší pr.vrtu) viz.tab.1.
 - $d_{cut,min}$ – řezný průměr na spodní hranici tolerance (nejmenší pr.vrtu) viz.tab.1.
 - Otvory musí být provedeny diamantovými vrtacími nástroji.
 - Odstranění všech nečistot z vrtu, vrt vypláchnout vodou, vodu vysát průmyslovým vysavačem.
4. **Kontrola hloubky a čistoty vývrtnu.**
 5. Teplota při vrtání otvorů min.0 °C.



Průměr šroubu d	M24
Průměr vyvrtaného otvoru (mm) d₀	35
Min.hloubka válč. vyvrtaného otvoru u hrany (mm) h₀	165
Min.účinná hloubka zakotvení (mm) hef	160
Řezný průměr na horní hranici tolerance (mm) d_{cut,max}	35,4
Řezný průměr na spodní hranici tolerance (mm) d_{cut,min}	35,0
Utahovací moment (Nm) T_{inst}	250

Obr.1 Ocelová kotva OMO M24

Tab.1 Průměr a hloubka vrtu pro kotvu M24

5. Montáž kotevních šroubů

- Ve vrtu nesmí být stopy ledu, oleje, vody a nečistot.
- Kontrola hloubky vrtu viz tab.1.
- Vsunout kotvy na dno vrtů – kontrola výšky kotev (max.70 mm nad povrchem betonu).
- **Aktivace kotvy (segmenty kotvy se posunou směrem dolů)**

5.1 Ruční aktivace

- min. 5x údery kladiva o min.hmotnosti 2kg z výšky 0.5m na aktivační přípravek

nebo

5.2 Strojní aktivace

- min. 5s. údery el.kombinovaného kladiva s montážním přípravkem a energií přiklepu min. 5 J na aktivační přípravek

- Kontrola aktivace kotvy utahovacím momentem – tab.1.
- Po aktivaci kotvy provést zalití nesmršlivou zálivkou Groutex 6003. Použití zálivky dle Technického listu výrobce.
- Na připevňovaný díl nasadit podložku a matici dodanou současně s kotvou a dotáhnout utahovacím momentem viz. Tab.1.
- **Montáž kotev nelze provádět při teplotách nižších než 0 st.C.**

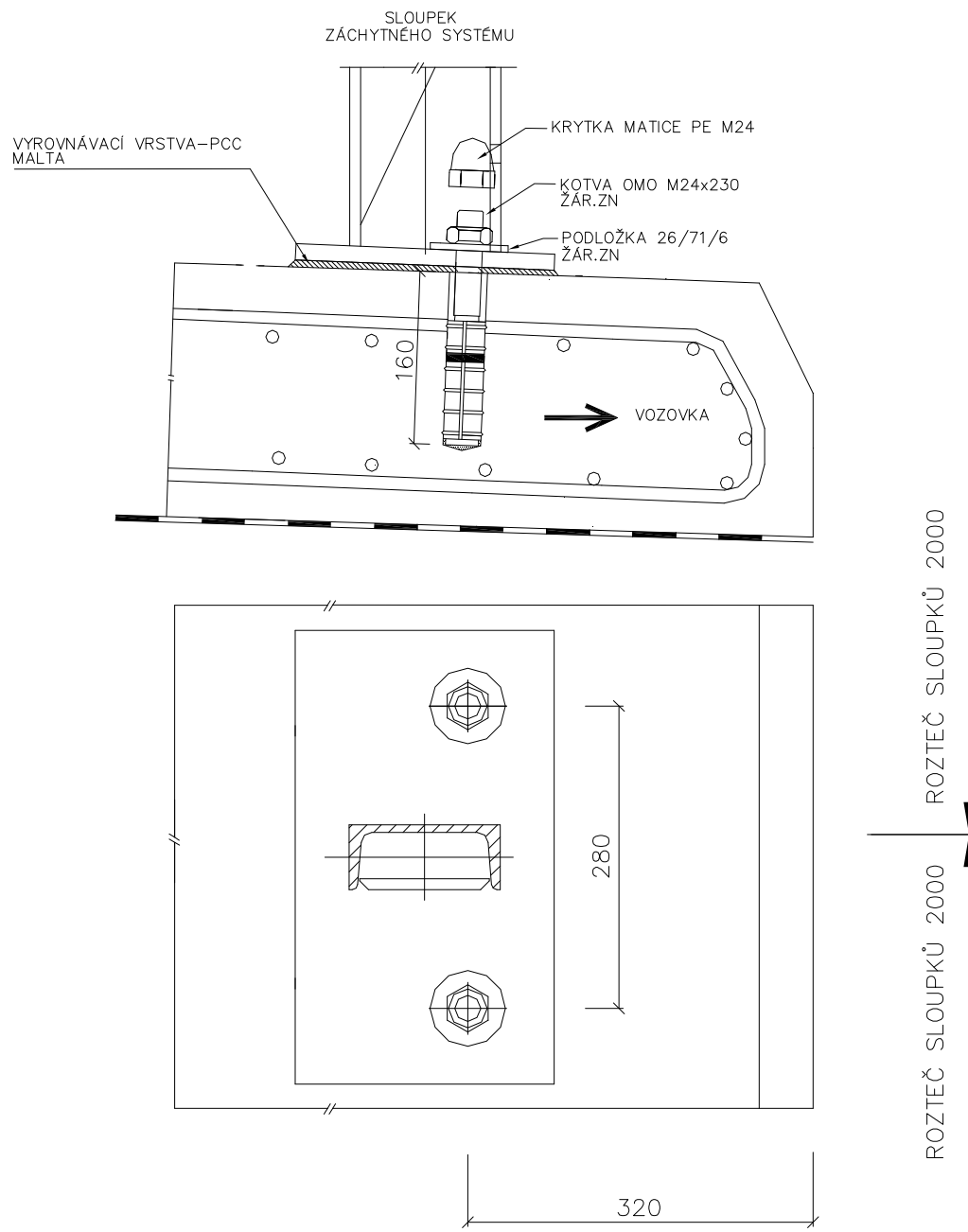
6. Doporučené nářadí a stroje

- **Ochranné pracovní pomůcky – brýle, rukavice.**
- Šablona pro označení místa vrtání
- El. pneumatické vrtací kladivo s energií příklepu min.5J.
- Diamantový jádrový vrtací stroj včetně diamantových nástrojů.
- Průmyslový vysavač.
- Aktivační přípravek.
- Montážní přípravek do el.kombinovaného kladiva SDS MAX při strojní aktivaci.
- Rázový utahovák nebo příslušný klíč.
- Momentový klíč pro kontrolu utahovacího momentu.

7. Závěr

- **Je nepřipustné jakýmkoli způsobem zasahovat do konstrukce kotvy tzn. zkracovat kotvu z vrchní části nebo ze spodní části.**
- **Po dotažení matice předepsaným utahovacím momentem T_{inst} musí přecházet šroub kotvy minimálně dva závity nad maticí.**

MONTÁŽNÍ NÁVOD 2/2009
OCELOVÉ KOTVY OMO
MOSTNÍ SVODIDLO JSMNH4/H2



Obr.2 Polohy vrtů pro kotvy OMO M24

Kontakt: Jaroslav Číhal - OMO
 Velká 24
 753 01 Hranice
 cihal@cihal-omo.cz
 www.cihal-omo.cz
 Tel: +420 581 603 726
 Fax: +420 581 603 726
 Mob: +420 604 695 847

Zpracoval: Ing. Jaroslav Číhal
 Poslední aktualizace 22.2.2009