



## MONTÁŽNÍ NÁVOD – OCELOVÉ KOTVY OMO

### MOSTNÍ SVODIDLO ZSNH4/H2

PŘEVZAL:

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

DATUM:

## 1. Úvod

Montážní návod pro kotvení svodidla ZSNH4/H2 je závazný pro všechny, kteří pracují s kotevním systémem OMO. Výrobce nenese 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

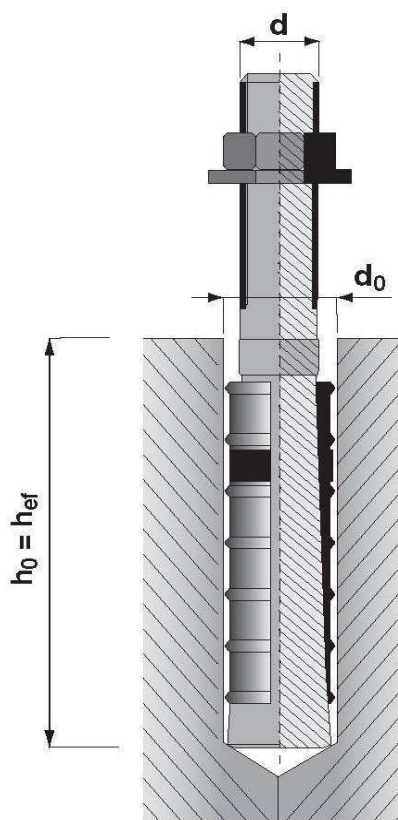
- Kotevní šroub OMO M24x210mm + M16x150mm se spodní kuželovitou částí a čtyřmi segmenty montážně připevněných pružinou obr.1. Délka kotev M24 a M16 odpovídá výšce podlití patní desky sloupku max.20mm.
- Pro záchytné bezpečnostní systémy: šroub kotvy, matice OVERSIZE, podložka 26/71/6 a 17,5/56/5 – povrchová 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 se zvýšenou odolností na UV záření

## 3. Beton

Pevnost betonu mostní římsy pro svodidlo ZSNH4/H2 - C30/37. Před vrtáním otvorů a montáží kotev musí beton prokazatelně dosáhnout minimálně této pevnosti.

## 4. Vrtání otvorů pro kotvy OMO M24, M16

- Průměry a hloubky vrtů jsou uvedeny v tab.1. Osová vzdálenost sloupků svodidel je 2m. U dilatací se tato vzdálenost může měnit.
- Pro kotvy M24 a M16 použít průměry vrtů a hloubky vrtů 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	M24	M16
<b>d</b>		
Průměr vyvrtaného otvoru (mm)	<b>35</b>	<b>25</b>
<b>d<sub>0</sub></b>		
Min.hĺoubka válc. vyvrtaného otvoru u hrany (mm)	<b>155</b>	<b>95</b>
<b>h<sub>0</sub></b>		
Min.účinná hĺoubka zakotvení (mm)	<b>150</b>	<b>90</b>
<b>hef</b>		
Řezný průměr na horní hranici tolerance (mm)	<b>35,4</b>	<b>25,4</b>
<b>d<sub>cut,max</sub></b>		
Řezný průměr na spodní hranici tolerance (mm)	<b>35</b>	<b>25</b>
<b>d<sub>cut,min</sub></b>		
Utahovací moment (Nm) <b>T<sub>inst</sub></b>	<b>250</b>	<b>100</b>

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
- **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.**

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