

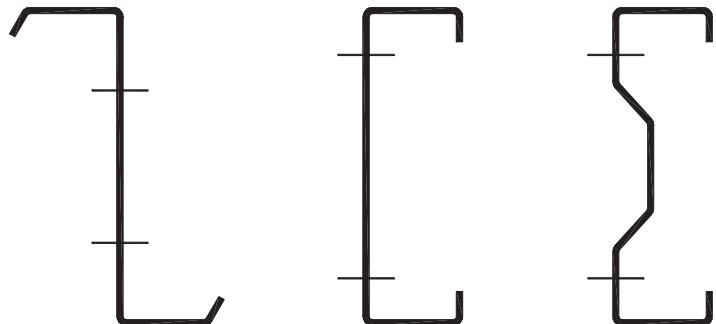


Podnikatelská 545  
190 11 Praha 9  
tel: 267 090 211  
fax: 281 932 300  
servis@kovprof.cz  
www.kovprof.cz

# TENKOSTĚNNÉ PROFILY

## „Z“, „C“ a „Σ“

### pro vaznice a paždíky



**POMŮCKA**  
**PRO PROJEKTANTY A ODBĚRATELE**

## ÚVOD

Tenkostěnné „Z“, „C“ a „Σ“ profily se používají jako nosné prvky střech a stěn jako vaznice, paždíky, stěnové sloupky, lemování otvorů pro vrata a okna apod. Jedná se o za studena tvarované profily, vyrobené z pozinkovaného plechu tloušťky 1,5 až 3,0 mm. Vynikají vysokou únosností zejména při použití spojitych systémů přes celou délku objektu resp. dilatačního úseku a snadnou montáží. Nezanedbatelnou není ani skutečnost, že pozinkované profily se nenatírají a tím snižují operace na stavbě na nejnižší možnou úroveň.

V pomůckce jsou tabelovány únosnosti „Z“, „C“ a „Σ“ profilů z materiálu S350GD dodávaných firmou Kovové profily s.r.o. Tabelované hodnoty nelze užít pro žádné profily jiných dodavatelů ani v případě, že by jiné profily byly označeny shodně.

**Statický návrh tenkostěnných „Z“, „C“ a „Σ“ profilů může provádět pouze oprávněná osoba s potřebnými znalostmi v oboru. Statické tabulky nesnímají z oprávněné osoby zodpovědnost za bezpečný návrh. Použitím tabulek únosnosti oprávněná osoba stvrzuje, že je odborně způsobilá návrh provést a že se rádně seznámila se všemi požadavky na způsob návrhu, na technické řešení detailů a na způsob montáže tenkostěnných „Z“, „C“ a „Σ“ profilů.**

## OBSAH

počet stran: 32

### 1 ZÁKLADNÍ POPIS „Z“, „C“ a „Σ“ PROFILŮ

1.1 Výroba . . . . .	2
1.2 Označení . . . . .	2
1.3 Materiál . . . . .	2
1.4 Protikorozní ochrana . . . . .	2
1.5 Výrobní tolerance . . . . .	2
1.6 Způsob dodávky . . . . .	3

### 2. KONSTRUKČNÍ ZÁSADY „Z“, „C“ a „Σ“ PROFILŮ

2.1. Statické systémy . . . . .	3
2.2. Příčné řezy a průřezové charakteristiky . . . . .	4
2.3. Konstrukční zásady . . . . .	5

### 3. ÚNOSNOST „Z“, „C“ a „Σ“ PROFILŮ

3.1. Základní předpoklady stanovení únosnosti . . . . .	7
3.2. Popis tabulek únosnosti . . . . .	8
3.3. Tabulky únosnosti „Z“ profilů . . . . .	9
3.4. Tabulky únosnosti „C“ profilů . . . . .	16
3.5. Tabulky únosnosti „Σ“ profilů . . . . .	22

### 4. PŘÍPOJ PLÁŠTĚ K „Z“, „C“ a „Σ“ PROFILŮM

4.1. Namáhání přípojů . . . . .	28
4.2. Specifikace spojovacích prostředků . . . . .	28

### 5. BOTKY

5.1. Konstrukční zásady . . . . .	29
5.2. Velikosti botek . . . . .	29

Seznam obrázků . . . . .

31

Seznam tabulek . . . . .

31

Seznam norem a literatury . . . . .

31

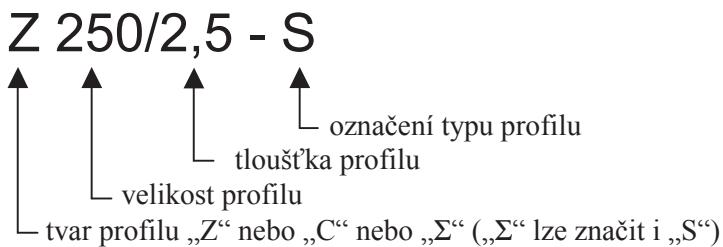
## **1 ZÁKLADNÍ POPIS „Z“, „C“ A „Σ“ PROFILŮ**

### **1.1 Výroba**

„Z“, „C“ a „Σ“ profily jsou tenkostěnné tyčové prvky určené především pro vaznice a paždíky. Jsou vyráběny kontinuálním tvarováním za studena z ocelového pozinkovaného plechu dodávaného ve svitcích. Součástí výrobní linky je i zařízení pro prorážení standardních děr Ø 14 nebo 18 mm do stojiny a linku proto profil opouští již jako hotový dílec ocelové konstrukce přesné délky, s provedenými dírami pro standardní přípoje a s konečnou protikorozní ochranou. Tím odpadají jakékoli další úpravy na stavění a jedinou operací je montáž. Profily se vyrábějí v délkách od 1,8 až do 16 m.

### **1.2 Označení**

„Z“, „C“ a „Σ“ profily jsou tvarovány z plechu tloušťky 1,5, 2,0, 2,5 nebo 3,0 mm. Výška celého profilu je od 120 do 300 mm. Způsob značení profilu je následující:



Označení typu profilu je bezpodmínečně nutné. Stejný způsob značení tenkostěnných profilů, tj. písmeno tvaru + výška profilu / tloušťka, volí i další dodavatelé tenkostěnných tyčových prvků. Tvar příčného řezu a jakost použitého materiálu jsou však u každého dodavatele jiné a profily různých dodavatelů proto nejsou vzájemně zaměnitelné ani při stejném značení.

### **1.3 Materiál**

„Z“, „C“ a „Σ“ profily se tvarují z oceli **S 350GD** dle [10]. Mechanické vlastnosti dle [4] a [10] jsou následující:

mez kluzu	$f_{yb,k} = 350 \text{ [Mpa]}$
mez pevnosti	$f_{u,k} = 420 \text{ [Mpa]}$
modul pružnosti	$E_k = 210\,000 \text{ [Mpa]}$
modul pružnosti ve smyku	$G_k = E_k/2,6 \text{ [Mpa]}$

### **1.4 Protikorozní ochrana**

Tenkostěnné „Z“, „C“ a „Σ“ profily jsou vyráběny z oboustranně pozinkovaného plechu bez dalších povrchových úprav. Pozinkování je klasifikováno stupněm Z 275 dle [10].

### **1.5 Výrobní tolerance**

Základní výrobní tolerance tenkostěnných „Z“, „C“, „Σ“ profilů specifikované v [8]:

Tab. D1.2 [8] - přímost ( $L$  = délka prvku)  $\Delta = \pm L/750$

- šířka mezi ohyby  $\Delta = -A/50$

- vnější šířka  $\Delta = -B/80$

Tab. D1.8 [8] - podélná vzdálenost skupin děr  $\Delta = \pm 2 \text{ mm}$

- vzájemná poloha děr ve skupině  $\Delta = \pm 2 \text{ mm}$

(skupinou děr se rozumí kompletní přípoj profilu k botce)

Funkční výrobní tolerance tenkostěnných „Z“, „C“, „Σ“ profilů specifikované v [8]:

Tab. D2.2 [8] - šířka vnitřní části pro  $L < 7 \text{ m}$   $\Delta = \pm 3 \text{ mm}$

- šířka vnitřní části pro  $L \geq 7 \text{ m}$   $\Delta = -3/+5 \text{ mm}$

- šířka vnější části pro  $t < 3 \text{ mm}$   $\Delta = -3/+6 \text{ mm}$

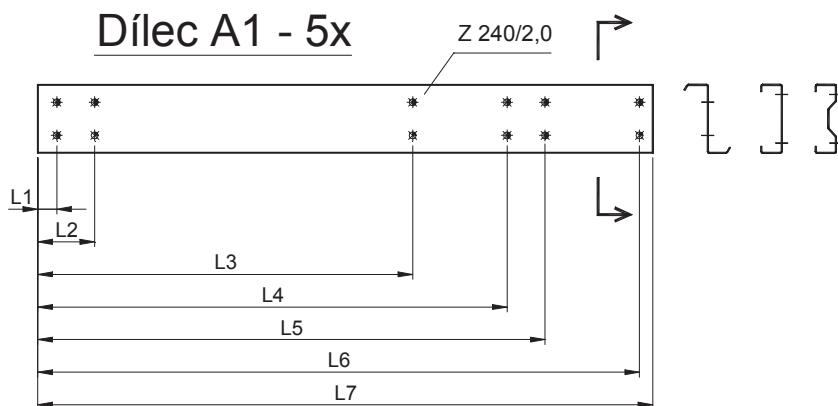
- šířka vnější části pro  $t \geq 3 \text{ mm}$   $\Delta = -5/+7 \text{ mm}$

- rovinnost	$\Delta = \pm D/50$
- vnitřní poloměr ohybu R	$\Delta = \pm 2 \text{ mm}$
- úhel mezi přilehlými stranami	$\Delta = \pm 3^\circ$
Tab. D2.7 [8]	- uříznutá délka v těžišťové ose
	$\Delta = \pm L/5000+2 \text{ mm}$
	- přímost
	$\Delta = \pm L/750 \text{ (min. 5 mm)}$
	- kolmost konců
	$\Delta = \pm D/100$
	- zkroucení
	$\Delta = \pm L/700 \text{ (min. 4 mm, max. 20 mm)}$

## 1.6 Způsob dodávky

„Z“, „C“ a „Σ“ profily jsou z výroby dodávány již jako hotové dílce připravené pro montáž. Z výrobní linky jsou opatřeny standardními otvory Ø 14 nebo 18 mm ve stojině pro připoje profilů k botkám nebo stykování v přesazích. Díry je možné provést v libovolném místě po délce profilu při splnění podmínek minimálních vzdáleností skupin děr od konců – viz obr. 2.1. Jejich umístění v příčném řezu je pevně dánou polohou roztečné čáry resp. roztečných čar, podrobněji viz kap. 2.3. „Z“ profily jsou v rámci dodávky naskládány do sebe a mají proto minimální nároky na přepravní prostor.

Pro objednávku profilů je nutné předat zjednodušenou výrobní dokumentaci jednotlivých prvků. Je nutné specifikovat délku každé položky a umístění děr po délce profilu. Díry se kótují se od začátku profilu pro každou díru stanicením. Poloha děr v příčném řezu je standardní a není třeba ji popisovat. Na výkresu každé jednotlivé položky je nutné rovněž schematicky naznačit příčný řez, aby byla jednoznačně stanovena stranová orientace volných okrajů pásnic. Příklad výrobní dokumentace je na obrázku 1.



Obr. 1 - Výrobní výkres „Z“, „C“ a „Σ“ profili pro objednávku

## 2 KONSTRUKČNÍ ZÁSADY „Z“, „C“ A „Σ“ PROFILŮ

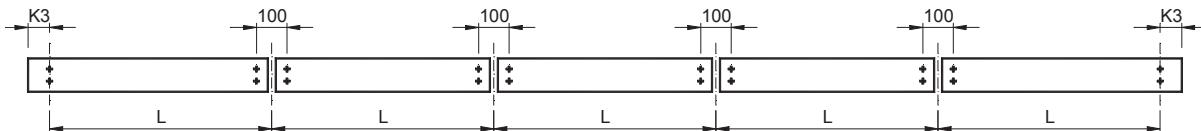
### 2.1 Statické systémy

Tenkostěnné tyčové profily jsou určeny především jako nosné prvky střech a stěn - vaznice, paždíky, sloupy, lemovací profily prostupů. Při jejich návrhu je využíváno spolupůsobení s plošnými prvky opláštění jako trapézovými plechy nebo sendvičovými panely ke stabilizaci profilu. Proto je také nutné při návrhu „Z“, „C“ a „Σ“ profilu zohlednit způsob připojení opláštění k pásnici profilu. Jako nosné prvky střech a stěn se profily používají standardně až do rozpětí 12 až 14 m.

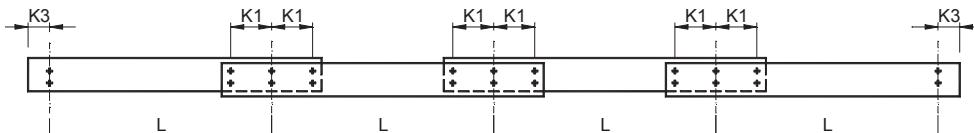
Všechny tři tvary profilů lze používat jako prosté nosníky a spojité nosníky o dvou nebo případně o třech polích. „Z“ profily je možné navíc použít pro velmi únosný a tím ekonomicky výhodný spojitý systém s přesahy jako spojité nosník minimálně o třech polích. Pro spojité systém s přesahy o pěti a více polích jsou krajní pole z profilu o stupeň tlustšího. Profily jsou dodávány v délkách polí zvětšených o standardizované přesahy nad vnitřními podporami. Spojitosti nosníku je dosaženo vložením jednoho „Z“ profilu do druhého a jejich vzájemným sešroubováním ve zdvojení nad vnitřní podporou a na konci přesahů. To, že profily lze do sebe vložit, je zajištěno jejich specifickým nesymetrickým tvarem příčného řezu, kdy jeden profil otočený kolem podélné osy profilu o  $180^\circ$  přesně kopíruje profil druhý. Pro systémy s lichým počtem polí

musí být krajní „Z“ profily osazeny vždy se širší pásnicí směrem k plášti. Rovina případného ztužení se umísťuje do úrovni připojení botek „Z“, „C“ a „Σ“ profilů k vazníkům resp. sloupům. Podrobnosti o statických systémech „Z“, „C“ a „Σ“ profilů jsou na obrázku 2.1.

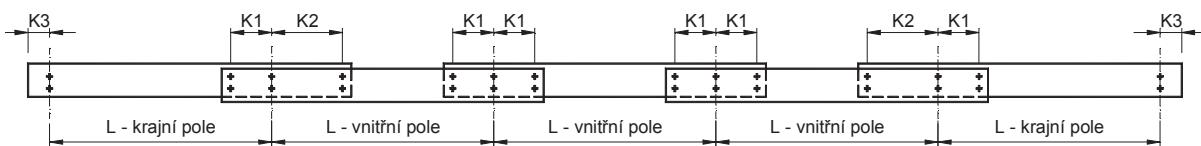
#### PROSTÉ NOSNÍKY - profily "Z", "C" a "Σ"



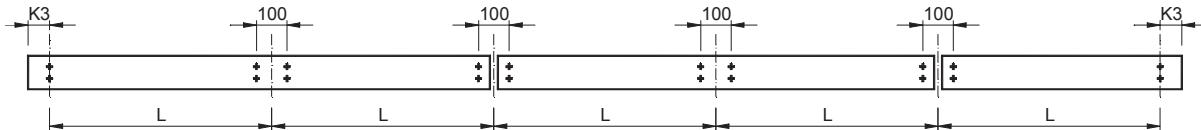
#### SPOJITÉ NOSNÍKY S PŘESAHY - 3 až 4 POLE - pouze profily "Z"



#### SPOJITÉ NOSNÍKY S PŘESAHY - min. 5 POLÍ - pouze profily "Z"



#### SPOJITÉ NOSNÍKY - 2 až 3 POLE - profily "Z", "C" a "Σ"



Obr. 2.1 - Statické systémy „Z“, „C“ a „Σ“ profili

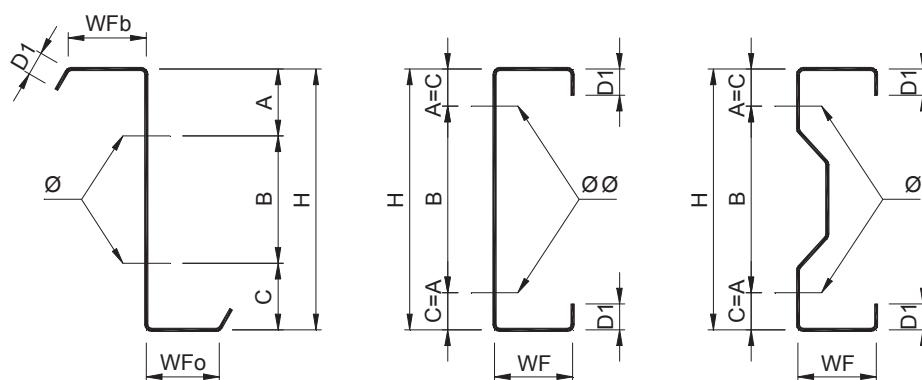
$K1 = 500 \text{ mm}$  pro Z 120 až Z 180 resp.  $600 \text{ mm}$  pro Z 210 až Z 300

$K2 = 750 \text{ mm}$  pro Z 120 až Z 180 resp.  $900 \text{ mm}$  pro Z 210 až Z 300

$K3 = \text{min. } 30 \text{ mm}$

## 2.2 Příčné řezy a průřezové charakteristiky

Základní průřezové charakteristiky a koty tvaru „Z“, „C“ a „Σ“ profilů jsou v tabulce 2.1., obrázky příčných řezů na obrázku 2.2.



Obr. 2.2 - Příčné řezy „Z“, „C“ a „Σ“ profili

PROFIL	tl. [mm]	G [kg/m]	Tvar profilu								Průrezové charakteristiky					
			H [mm]	WF(b) [mm]	WFo [mm]	D1 [mm]	Ø [mm]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm <sup>2</sup> ]	Aeff [mm <sup>2</sup> ]	Iy [mm <sup>4</sup> ] x 10 <sup>6</sup>	Iyeff [mm <sup>4</sup> ] x 10 <sup>6</sup>	Wyeff [mm <sup>3</sup> ] x 10 <sup>3</sup>	
Z 120	1.5 2.0	2.84 3.78	120	50	45	15	14	31	60	29	364 484	246 375	0.82 1.08	0.77 1.05	12.40 17.16	
Z 140	1.5 2.0	3.07 4.10	140	50	45	15	14	36	70	34	393 523	245 377	1.18 1.55	1.08 1.50	14.66 21.08	
Z 180	1.5 2.0	4.02 5.35	180	65	60	20	18	46	90	44	495 661	239 299	2.48 3.29	1.99 2.97	19.38 31.20	
Z 210	1.5 2.0 2.5	4.37 5.82 7.28	210	65	60	20	18	61	90	59	539 719 898	237 396 563	3.56 4.72 5.85	2.76 4.15 5.45	22.55 36.57 49.96	
Z 240	2.0 2.5 3.0	6.61 8.26 9.91	240	75	70	20	18	46	150	44	817 1021 1222	393 576 767	7.03 8.73 10.40	5.72 7.74 9.64	42.29 60.16 77.68	
Z 270	2.0 2.5 3.0	7.08 8.85 10.62	270	75	70	20	18	51	170	49	876 1095 1311	391 573 766	9.28 11.54 13.75	7.36 10.00 12.52	47.47 67.82 88.11	
Z 300	2.0 2.5 3.0	7.55 9.44 11.33	300	75	70	20	18	61	180	59	935 1169 1400	389 571 765	11.93 14.84 17.70	9.22 12.57 15.79	52.61 75.39 98.39	
C 140	1.5 2.0	3.47 4.63	140	60		22	14	20	100	20	435 580	260 421	1.36 1.80	1.12 1.72	15.76 24.30	
C 180	1.5 2.0	3.94 5.26	180	60		22	14	20	140	20	493 659	258 420	2.44 3.23	2.06 3.03	20.53 32.37	
C 210	1.5 2.0 2.5	4.30 5.73 7.16	210	60		22	14	20	170	20	537 717 895	256 419 585	3.51 4.65 5.77	2.88 4.25 5.51	24.00 38.10 51.35	
C 240	2.0 2.5 3.0	6.20 7.75 9.30	240	60		22	14	20	200	20	776 969 1160	417 586 768	6.39 7.94 9.45	5.69 7.42 9.13	43.74 59.41 75.37	
C 270	2.0 2.5 3.0	6.67 8.34 10.01	270	60		22	14	20	230	20	835 1043 1249	414 585 770	8.49 10.54 12.56	7.36 9.65 11.93	49.30 67.37 86.02	
C 300	2.0 2.5 3.0	7.14 8.93 10.72	300	60		22	14	20	260	20	894 1117 1338	412 584 771	10.95 13.62 16.23	9.26 12.19 15.12	54.80 75.24 96.55	
Σ 145	1.5 2.0	3.66 4.88	145	60		22	14	20	105	20	458 611	395 567	1.48 1.96	1.34 1.88	17.59 25.57	
Σ 175	1.5 2.0	4.02 5.35	175	60		22	14	20	135	20	502 670	436 621	2.31 3.06	2.09 2.92	22.70 32.84	
Σ 205	1.5 2.0 2.5	4.37 5.82 7.28	205	60		22	14	20	165	20	546 729 910	450 663 862	3.36 4.46 5.53	3.04 4.24 5.34	28.26 40.69 51.72	
Σ 235	2.0 2.5 3.0	6.30 7.87 9.44	235	60		22	14	20	195	20	787 983 1177	674 893 1115	6.18 7.67 9.13	5.88 7.41 8.89	49.09 62.47 75.48	
Σ 275	2.0 2.5 3.0	6.77 8.46 10.15	275	60		22	14	20	225	20	846 1057 1266	678 905 1139	8.26 10.26 12.22	7.85 9.90 11.90	58.05 73.93 89.41	
Σ 300	2.0 2.5 3.0	7.32 9.15 10.97	300	60		22	14	20	260	20	915 1143 1370	679 912 1155	11.17 13.89 16.55	10.60 13.39 16.10	69.19 88.19 106.74	

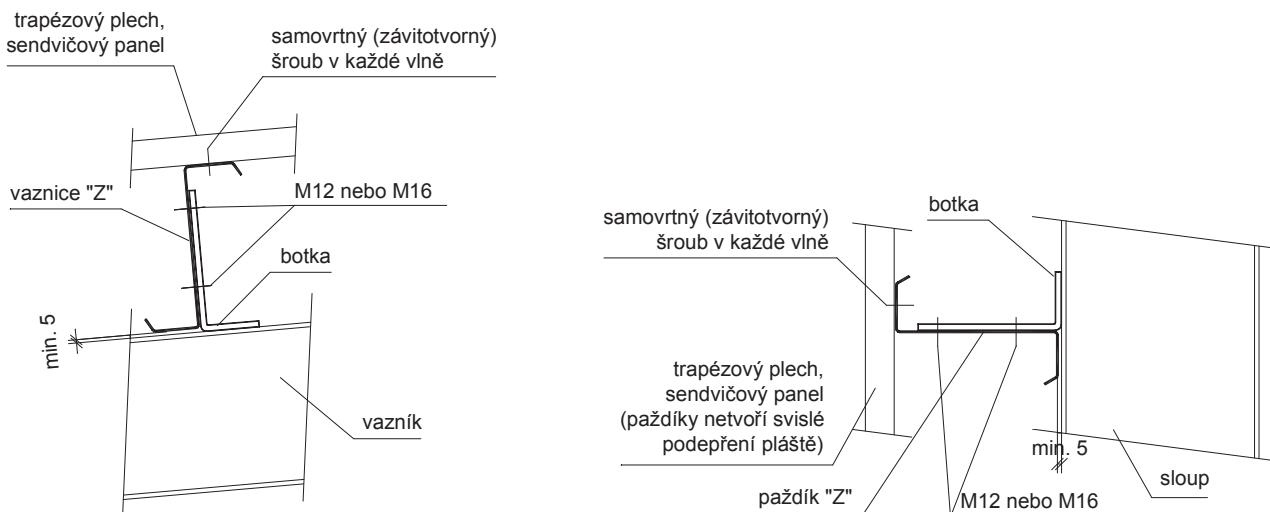
Tab. 2 - Průrezové charakteristiky a velikosti profilů

### 2.3 Konstrukční zásady

„Z“, „C“ a „Σ“ profily se používají jako vaznice, paždíky nebo stěnové sloupky. V místě podpor je připojení k nosné konstrukci provedeno standardně prostřednictvím botky pro připojení shora vazníku nebo vně sloupu nebo na výztuhu při připojení mezi vazníky resp. sloupy. Botka může být z plechu nebo úhelníku, případně i s výztuhou. Konstrukční řešení a únosnosti vlastních botek jsou podrobně popsány v kapitole č. 5. V místě podpory je připojení k botce realizováno šrouby M12 pro Z 120, Z 140 a všechny profily „C“ a „Σ“ nebo šrouby M16 pro „Z“ profily od Z 180 výše. Používají se šrouby jakosti 5,6 nebo 8,8. Tenkostěnné profily jsou na botky zavěšeny tak, že pásnice profilů nejsou v kontaktu v podpůrnou konstrukcí. Detaily přípojů „Z“ profilů vaznic a paždíků jsou na obr. 2.3 detaily přípojů „C“ a „Σ“ profilů paždíků jsou na obr. 2.4.

„Z“, „C“ a „Σ“ profily se používají při splnění následujících konstrukčních zásad, které vyplývají ze specifickosti tenkostěnného profilu a požadavků norem pro navrhování :

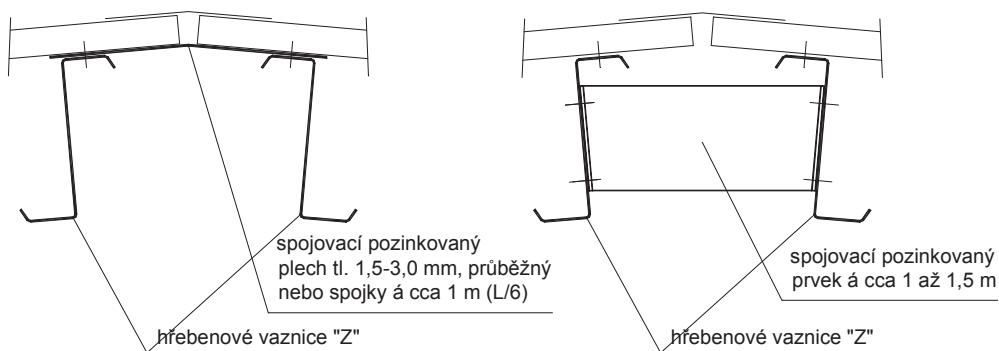
- profily musí být podepřeny (připojeny) tak, že mezi spodní pásnicí tenkostěnného profilu a spodní konstrukcí musí být 5 mm výška;
- u vaznic volný okraj horní pásnice „Z“ profilu směřuje vždy k hřebeni střechy, tj. proti spádu;
- při montáži vaznic a paždíků je nutné vhodným způsobem provizorně zajistit stabilitu horního tlačeného pásu do doby, než bude připojen pláště;
- při montáži paždíků je nutné vhodným způsobem provizorně zajistit profily proti svislé deformaci rozepřením nebo vyvěšením do doby, než bude připojen stěnový pláště, který paždíky svisle podpírá v provozním stavu a který je svisle podepřen zpravidla podezdívoukou;
- hřebenové vaznice jsou navzájem propojeny buď průběžným pozinkovaným plechem tloušťky 1,5 až 3 mm, který je přišroubován k vaznicím spolu s krytinou nebo spojovacími prvky v roztečích cca L/4 až L/6 resp. 1 až 1,5 m. Propojení vaznic v hřebeni střechy je na obr. 2.5. U hřebenových vaznic je nutné pro namáhání připočítat svislou výslednici od šikmé složky zatížení, působící ve spádu střech;
- při větších spádech střechy nebo při délkách spádu přes 20 m se doporučuje propojení mezilehlých vaznic do hřebenové vaznice tálou v polovině rozpětí, při větších rozpětích vaznic ve třetinách rozpětí dle obr. 2.6.



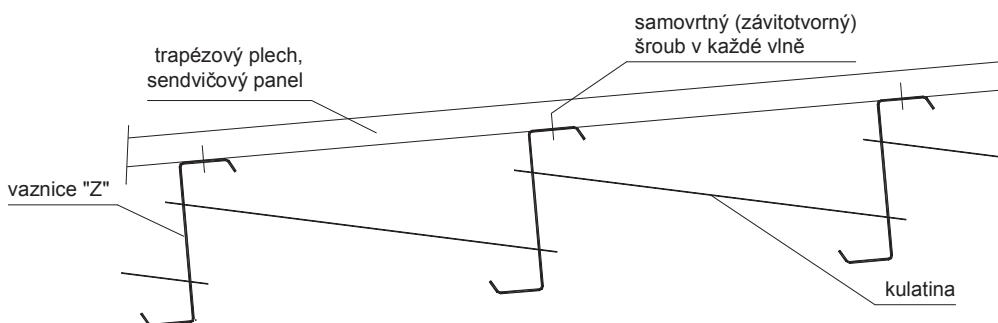
Obr. 2.3 - Přípoje „Z“ profilů vaznic a paždíků



Obr. 2.4 - Přípoje „C“ a „Σ“ profilů paždíků



Obr. 2.5 - Spojení hřebenových vaznic



Obr. 2.6 - Spojení vaznic táhly

### 3 ÚNOSNOST „Z“, „C“ A „Σ“ PROFILŮ

#### 3.1 Základní předpoklady stanovení únosnosti

Tabulky únosnosti „Z“, „C“ a „Σ“ profilů jsou řešeny za určitých podmínek působení profilů a současně při uplatnění určitých výpočetních postupů, ze kterých vyplývají následující předpoklady:

- únosnost „Z“, „C“ a „Σ“ profilů je řešeny postupem dle [4] s uplatněním rámečkových hodnot dle Národní přílohy  $\gamma_{M0} = \gamma_{M1} = 1,0$  pro posouzení vlastního profilu a  $\gamma_{Mb} = 1,25$  pro posouzení šroubových přípojů profilů k botkám a profilů vzájemně při styku v přesahu;
- horní pásnice je stabilizována přišroubovaným pláštěm jako trapezovými plechy nebo sendvičovými panely;
- do výpočtu únosnosti je zohledněn i vliv šroubovaných přípojů profilů k botkám a profilů vzájemně při styku v přesahu při standardním řešení styků;
- délku pole se rozumí vzdálenost těžišť přípojů k botkám nebo styčníkovým plechům;
- výpočet únosnosti je proveden pro rovnoramenné zatížení profilu, případně v kombinaci s osovou silou;
- rovnoramenné zatížení působící jako „tlak“ - u prostého nosníku je tlačena pásnice držená krytinou - nebo jako „sání“ - u prostého nosníku je tlačena volná pásnice;
- osová síla působí jako tlak nebo tah v těžišťové ose „Z“ profilu (bez přídavného ohybu);
- pro užití „Z“, „C“ a „Σ“ profilů jako paždíků je nutné, aby ve svislém směru byly paždíky podepřeny stěnovým pláštěm.

### **3.2 Popis tabulek únosnosti**

- všechny únosnosti dle MSÚ jsou v tabulkách v řádcích číslo 1 až 4 uvedeny v návrhových hodnotách - porovnáváme s návrhovou hodnotou zatížení profilu stanovenou dle [2];
- v tabulkách jsou uvedeny únosnosti pro samotné rovnoměrné zatížení a pro kombinaci rovnoměrného zatížení a osové síly  $N_{Ed} = \pm 15$  nebo  $\pm 30$  kN – pro profily „Z“ o pěti a více polích je osová síla uvažována pouze v krajních polích;
- v tabelovaných hodnotách únosnosti není zohledněna vlastní tíha samotného „Z“, „C“ a „Σ“ profilu, vlastní tíhu je nutné zahrnout do rovnoměrného zatížení profilu  $q_{Ed}$  [kN/m];
- maximální zatížení pro limitní deformaci L/200 a L/300 v tabulkách na řádcích číslo 5 a 6 jsou v návrhových hodnotách se součinitelem zatížení  $\gamma_F = 1,0$ , což odpovídá charakteristickým hodnotám;
- tabulky lze použít i pro spojité nosníky s různou délkou polí, maximální rozdíl délek je 25%, únosnost se vyhledá pro pole největší délky;
- statickým systémem pro „Z“ profil může být prostý nosník, spojitý nosník s přesahy o třech nebo čtyřech polích při stejné velikosti profilu a spojitý nosník s přesahy o pěti a více polích, kdy je profil krajních polí o stupeň silnější než profil vnitřních polí;
- statickým systémem pro „C“ a „Σ“ profily je prostý nosník, spojitý nosník o dvou polích a spojitý nosník o třech polích, rozpětí spojitého nosníku je limitováno maximální výrobní délkou profilu 16 m;
- pokud je při stanovení zatížení dle [2] v kombinaci s rovnoměrným zatížením uplatňován i vliv osamělého břemene P [kN], zahrne se vliv tohoto břemene redukcí tabelované únosnosti:

$$\text{prostý nosník : } u'_{Rd} = u_{Rd} - 2,16/LxP \quad u'_{Rk} = u_{Rk} - 1,44/LxP \quad L = \text{rozpětí pole [m]}$$

$$\text{spojitý nosník : } u'_{Rd} = u_{Rd} - 3,18/LxP \quad u'_{Rk} = u_{Rk} - 2,70/LxP \quad u_R = \text{tabelovaná únosnost [kN/m]}$$







































## **4 PŘÍPOJ PLÁŠTĚ K „Z“, „C“ A „Σ“ PROFILŮ**

### **4.1 Namáhání přípojů**

Nosními prvky střešního nebo stěnového pláště jsou míňeny buď sendvičové panely nebo trapézové plechy, v případě dvoupláštového systému ty trapézové plechy, které se připojují k vaznicím nebo paždíkům. Nosné prvky opláštění se připojují k tenkostěnným „Z“, „C“ a „Σ“ profilům vaznic nebo paždíků samovrtnými nebo závitotvornými šrouby. Vzhledem k malé tloušťce tenkostěnných profilů se nepoužívají nastřelovací hřeby. Kromě vlastní nosné funkce pláště ve směru kolmém k jeho rovině je nutné uvážit i další specifickou funkci pláště a to stabilizaci horního pasu tenkostěnných profilů včetně z toho plynoucího přitížení. Přípoje pláště k tenkostěnným „Z“, „C“ a „Σ“ profilům jsou namáhány sáním větru, dále tzv. smykiem v rovině střechy a případným namáháním od příčného ohybu pásnice v případě nesymetrie tenkostěnného profilu. Podrobněji je problematika popsána v [14].

Při běžných velikostech zatěžujících sil a standardních způsobech provedení přípojů není nutné namáhání přípojů vyčíslovat, jsou-li splněny následující podmínky:

**maximální tlakové zatížení „Z“, „C“ a „Σ“ profilu  $q_{Ed,max} = 13,7 \text{ kN/m}$  při splnění podmínek:**

- minimálně 3 šrouby na jeden metr vaznice nebo paždíku;
- samovrtné nebo závitotvorné šrouby min.  $\varnothing 5,5 \text{ mm}$ ;
- sklon střechy max.  $30^\circ$ ;
- materiál trapézového plechu S 320GD;
- pro materiál S 280GD je maximální zatížení  $12,6 \text{ kN/m}$ ;
- tlakové zatížení - u prostého nosníku je od ohybu tlačena ta pásnice, která je držena krytinou.

**maximální zatížení „Z“, „C“ a „Σ“ profilu sáním** při splnění omezujících podmínek:

- minimálně 3 šrouby na jeden metr vaznice nebo paždíku;
- materiál trapézového plechu S 320GD, pro materiál S 280GD je maximální zatížení nutno přenásobit součinitelem 0,92;
- zatížení sáním - u prostého nosníku je od ohybu tlačena volná pásnice;

- pro šrouby min  $\varnothing 5,5 \text{ mm}$  s podložkou min.  $\varnothing 14 \text{ mm}$ :

$q_{Ed,max} = 2,27 \text{ kN/m}$	pro trapézový plech tl. $0,63 \text{ mm}$
$q_{Ed,max} = 2,67 \text{ kN/m}$	pro trapézový plech tl. $0,75 \text{ mm}$
$q_{Ed,max} = 3,00 \text{ kN/m}$	pro trapézový plech tl. $0,88 \text{ mm}$ a více

- pro šrouby min  $\varnothing 6,3 \text{ mm}$  s podložkou min.  $\varnothing 16 \text{ mm}$  a tl. profilu min.  $2,00 \text{ mm}$ :

$q_{Ed,max} = 2,61 \text{ kN/m}$	pro trapézový plech tl. $0,63 \text{ mm}$
$q_{Ed,max} = 3,11 \text{ kN/m}$	pro trapézový plech tl. $0,75 \text{ mm}$
$q_{Ed,max} = 3,63 \text{ kN/m}$	pro trapézový plech tl. $0,88 \text{ mm}$
$q_{Ed,max} = 4,08 \text{ kN/m}$	pro trapézový plech tl. $1,00 \text{ mm}$
$q_{Ed,max} = 4,66 \text{ kN/m}$	pro trapézový plech tl. $1,25 \text{ mm}$

Trapézové plechy jsou standardně vyráběny z materiálu S 320GD, popřípadě S 350GD. Z materiálu S 280GD jsou vyráběny pouze trapézové plechy s výškou vlny do cca 40 mm, používané převážně pro stěnové pláště.

### **4.2 Specifikace spojovacích prostředků**

Pro přípoje vystavené povětrnosti se doporučují šrouby v nerezovém provedení, pro přípoje vnitřních trapézových plechů pak v provedení pozinkovaném. Šrouby z hliníkových slitin jsou pro přípoje do ocelových „Z“, „C“ a „Σ“ profilů nevhodné. Šrouby se používají v provedení samovrtném, kdy je dřík šroubu je zakončen vrtacím hrotom a otvor pro šroub se tak vrtá samotným šroubem v rámci jedné operace s utažením šroubu nebo závitotvorném, kdy se otvory pro šrouby se předvrtávají vrtákem o předepsaném průměru. Pro přípoje pláště k tenkostěnným profilům se standardně používají šrouby o průměru 5,5 mm nebo 6,3 mm, výjimečně i závitotvorné šrouby o průměru 8 mm.

Uvedené šrouby se standardně dodávají s těsnícími podložkami o průměru 14 a 16 mm, výjimečně i 19 nebo 22 mm. Velikost podložky hráje rozhodující úlohu při stanovení únosnosti při protržení pláště od tahové síly. V případě, že těsnící podložky nejsou nutné z hlediska vodotěsnosti např. pro spodní nosné trapézové plechy dvoupláštového systému, je možné místo těsnících podložek použít samotné ocelové

podložky bez těsnící vrstvy nebo šrouby s hlavou o odpovídajícím průměru. Protikorozní ochrana podložky musí být stejná jako u samotného šroubu.

## **5 BOTKY**

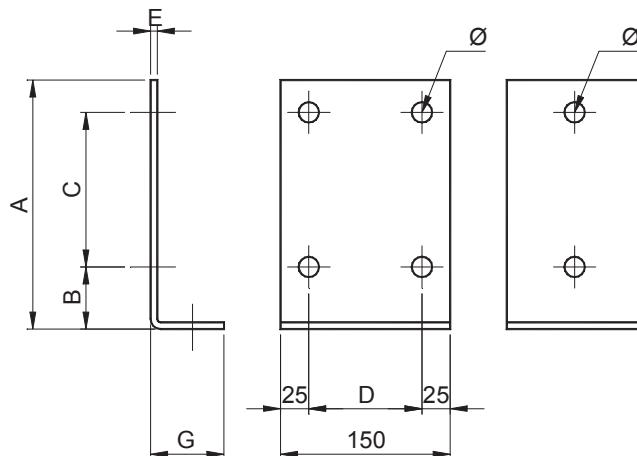
### **5.1 Konstrukční zásady**

Tenkostěnné „Z“, „C“ a „Σ“ profily se k hlavní nosné konstrukci připojují zásadně za stojiny profilu prostřednictvím podporových botek, případně je možné profily navržené jako prosté nosníky a vložené mezi prvky hlavní konstrukce připojit za stojinu pomocí přípojných plechů - viz obr. 2.4.. Tvar botky a umístění otvorů pro připojení „Z“, „C“ a „Σ“ profilů je dán standardním vrtáním konkrétního profilu. Profily se na botku připojují tak, že mezi pásnici tenkostěnného profilu a spodní konstrukcí musí být alespoň minimální vůle. Styk „Z“, „C“ a „Σ“ profilu s botkou je řešen dvojicí šroubů M12 resp. M16. Šrouby M16 se používají pouze pouze pro Z180 až Z300. Zásadně se požívají šrouby v pozinkovaném provedení, přednostně v jakosti 8,8. K hlavní nosné ocelové konstrukci se botky připojují bud' šroubováním nebo přivařením. V případě přípoje k železobetonové konstrukci se místo šroubů použijí ocelové kotvy a pro připojení do dřevěné konstrukce vruty. Botky jsou namáhány reakcemi vaznic kolmými na plášt' - tlak nebo sání, dále případnou osovou silou pokud je paždík nebo vaznice součástí ztužidlového systému. Při větších sklonech pláště působí i ohybové namáhání kolmo na botku a proto je vhodné botku ztužit výztuhou.

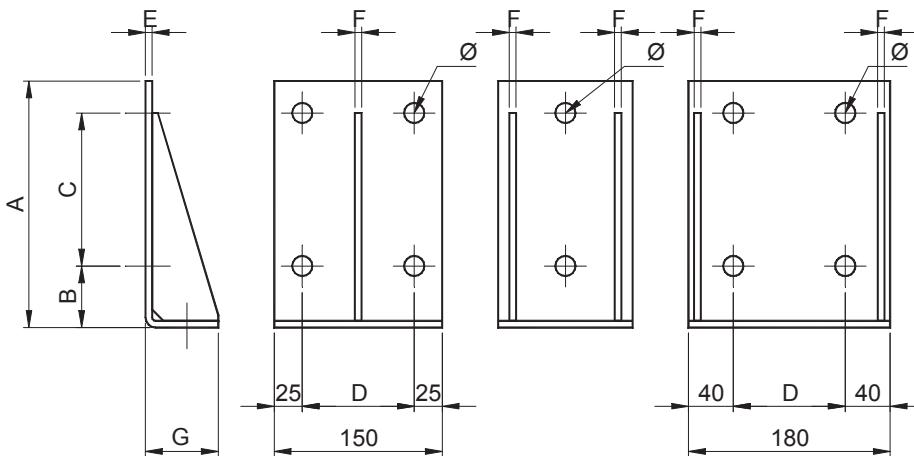
### **5.2 Velikosti botek**

Botky jsou řešeny pro každý konkrétní tenkostěnný profil. Pro tvar a uspořádání botky je rozhodující typ a velikost připojovaného profilu a způsob namáhání - velikost tlakové reakce, sání a případné osové síly v profilu. Pro malé profily a pro malé hodnoty podporových reakcí se používají botky bez výztuh. Pro větší profily, zpravidla nad 180 mm, se používají botky vyztužené jednou výztuhou v ose botky. Při přípoji pouze se dvěma šrouby v ose botky jsou z konstrukčních důvodů nutné výztuhy dvě. Při velkých osových silách v „Z“, „C“ a „Σ“ se používají botky se dvěma výztuhami na krajích. Připojení botek do ocelové konstrukce se provádí bud' přivařením nebo přišroubováním dvojicí šroubů, zpravidla M16 nebo M20. Na obrázcích číslo 5.1 a 5.2 jsou základní rozměry a tvary přípojných botek.

Přesný tvar, způsob vyztužení a způsob připojení k ocelové, železobetonové nebo dřevěné konstrukci musí vycházet ze statického řešení konkrétního případu. Z hodnot velikostí botek z tabulky číslo 5 je nutné bezpodmínečně dodržet rozměry A, B, C, D a průměry vrtání otvorů pro připojení „Z“, „C“ a „Σ“ profilů k botce. Veškeré ostatní parametry se určují statickým posouzením. Místo ohnutého základního plechu botky lze použít úhelník. Botky se svislou výztuhou přivařené k ocelové konstrukci nemusí mít patní plech, lze je sestavit pouze ze svislého plechu a výztuhy.



Obr. 5.1 - Tvar botek bez svislé výztuhy



Obr. 5.2 - Tvar využitých botek

PROFIL	ROZMĚRY BOTKY							
	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	ϕ [mm]	E [mm]	F [mm]	G [mm]
Z 120	110	35	60	100	14	6	6	65
Z 140	127	40	70	100	14	6	6	65
Z 180	162	50	90	100	18	6	6	65
Z 210	177	65	90	100	18	6	6	65
Z 240	222	50	150	100	18	6	6	65
Z 270	247	55	170	100	18	8	6	75
Z 300	267	65	180	100	18	8	6	75
C 140	140	25	100	100	14	6	6	65
C 180	180	25	140	100	14	6	6	65
C 210	210	25	170	100	14	6	6	65
C 240	240	25	200	100	14	6	6	65
C 270	270	25	230	100	14	8	6	75
C 300	300	25	260	100	14	8	6	75
Σ 145	145	25	105	100	14	6	6	65
Σ 175	175	25	135	100	14	6	6	65
Σ 205	205	25	165	100	14	6	6	65
Σ 235	235	25	195	100	14	6	6	65
Σ 275	275	25	225	100	14	8	6	75
Σ 300	300	25	260	100	14	8	6	75

Tab. 5 - Velikosti botek

## **SEZNAM OBRÁZKŮ**

	str.
Obr. 1 - Výrobní výkres „Z“, „C“ a „Σ“ profilu pro objednávku . . . . .	3
Obr. 2.1 - Statické systémy „Z“, „C“ a „Σ“ profilů . . . . .	4
Obr. 2.2 - Příčné řezy „Z“, „C“ a „Σ“ profilů . . . . .	4
Obr. 2.3 - Připoje „Z“ profilů vaznic a paždíků . . . . .	6
Obr. 2.4 - Připoje „C“ a „Σ“ profilů paždíků . . . . .	6
Obr. 2.5 - Spojení hřebenových vaznic . . . . .	7
Obr. 2.6 - Spojení vaznic táhly . . . . .	7
Obr. 5.1 - Tvar botek bez svislé výztuhy . . . . .	29
Obr. 5.2 - Tvar vyztužených botek . . . . .	30

## **SEZNAM TABULEK**

	str.
Tab. 2 - Průlezové charakteristiky a velikosti profilů . . . . .	5
Tab. 3.1 - Únosnosti profilů Z120 až Z300 . . . . .	9 až 15
Tab. 3.2 - Únosnosti profilu C140 až C300 . . . . .	16 až 21
Tab. 3.3 - Únosnosti profilu Σ145 až Σ300 . . . . .	22 až 27
Tab. 5 - Velikosti botek . . . . .	30

## **SEZNAM NOREM A LITERATURY**

- [1] ČSN EN 1990 Eurokód: Zásady navrhování konstrukcí, ČSNI, Praha, 2011
- [2] ČSN EN 1991-1-1 Zatížení konstrukcí - Část 1-1: Obecná zatížení - Objemové tíhy, vlastní tíha a užitná zatížení pozemních staveb, ČSNI, Praha, 2010
- [3] ČSN EN 1993-1-1 Navrhování ocelových konstrukcí - Část 1-1: Obecná pravidla a pravidla pro pozemní stavby, ČSNI, Praha, 2011
- [4] ČSN EN 1993-1-3 Navrhování ocelových konstrukcí - Část 1-3: Obecná pravidla – Doplňující pravidla pro tenkostěnné za studena tvarované prvky a plošné profily, ČSNI, Praha, 2010
- [5] ČSN EN 1993-1-5 Eurokód 3: Navrhování ocelových konstrukcí - Část 1-5: Boulení stěn, ČSNI, Praha, 2010
- [6] ČSN EN 1993-1-8 Eurokód 3: Navrhování ocelových konstrukcí - Část 1-8: Navrhování styčníků, ČSNI, Praha, 2011
- [7] ČSN EN 1090-1 Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílců, ČSNI, Praha, 2012
- [8] ČSN EN 1090-2 Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 2: Technické požadavky na ocelové konstrukce, ČSNI, Praha, 2012
- [9] ČSN EN 10143 Ocelové plechy a pásy kontinuálně pokovené - Mezní úchylky rozměrů a tolerance tvaru, ČSNI, Praha, 2006
- [10] ČSN EN 10346 Kontinuálně žárově ponorem povlakováné ocelové ploché výrobky – Technické dodací podmínky, ČSNI, Praha, 2009
- [11] EJOT – katalog, Ejot Praha s.r.o.
- [12] L.R.ETANCO - catalogue général, L.R.Etanco France
- [13] END - Spezialschrauben für Dach und Wand aus Edelstahl Vergütungsstahl und Aluminium, Guntram End Saarbrücken,
- [14] Tenkostěnné „Z“ profily pro vaznice a paždíky – pomůcka pro projektanty a odběratele „Z“ profilů (Kovové profily, 1999)

**POZNÁMKY:**