

VAZNÍKY A VAZNICE

POUŽITÍ:

Jedná se o podélné prvky převážně používané pro střešní konstrukce halových staveb případně skeletových objektů (zastřešení posledních podlaží skeletových budov). Vaznice jsou pak sekundární nosnou střešní konstrukcí a pomáhají zkrátit rozpětí střešního pláště (například trapézových plechů). Vazníky lze vyrábět jako přímopasé případně s nestejným sklonem horní a spodní hrany, vaznice se pak vyrábějí převážně jako přímopasé obdélníkového průřezu. Ze statického hlediska je v drtivé většině provádění vazníků a vaznic řešeno jako prosté nosníky na koncích s kloubovým uložením. Ve štítech halových objektů lze však provádět atypické vazníky úspornější štítové železobetonové příčle, které jsou pak podporovány štítovými sloupy a tvoří příčli spojitou.

KONSTRUKCE, VARIANTY, VÝROBA:

Vazníky vyráběny vždy jako atypické prefabrikáty, přičemž jsou preferovány průřezy obdélníkové, případně tvaru T. Výšky a šířky jsou naprosto individuální s obvyklou šířkou obdélníkových profilů 180 a 200 mm. Vaznice prováděny v šířkách 150-180 mm a délkách do 15 m v závislosti na výšce. Ve vaznicích lze provádět vylehčující otvory a to převážně kruhového průřezu. V případě vazníků tvaru T je horní příruba šířky 240-300 mm. Vazníky a vaznice se vyrábějí ve svislé, ale i ve vodorovné poloze podle typu, charakteru a podle celkové délky.



MATERIÁL:

Třída betonu dle statického výpočtu se specifikací stupně vlivu prostředí.
Dle ČSN EN 206-1.
Výztuž ocelí 10 505 (R) s krytím podle agresivity prostředí.

ÚNOSNOST:

Stanovena vždy individuálně na základě statického výpočtu celé konstrukce a vyjádřením skutečného namáhání konkrétního vazníku. Lze vyrábět vazníky téměř libovolné únosnosti při odpovídajícím průřezu (výšce) a vyztužení. Klasické statické řešení vazníků (vaznic) je prováděno s posouzením dlouhodobého průhybu na 1/300 rozpětí. Přísnější požadavky je nutné individuálně specifikovat.

ZPŮSOB OSAZENÍ VÝROBKŮ:

Uložení vazníků a vaznic se provádí na pryžové ložisko a kotvení je pak zajištěno kotevním trnem (závitová tyč našroubovaná do pouzdra ve vazníku a kotvená do prohlubně podpory kotevní závitkovou maltou)

ÚPRAVY POVRCHŮ:

Tři strany vazníků jsou pak hladké z formy a čtvrtá strana je ručně hlazena. Všechny hrany vazníků (pohledové) jsou zkoseny 10-15 mm.

DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ:

Přeprava a skladování prováděno ve svislé poloze (v poloze uložení do konstrukce) pomocí úchytných prvků se závitovými pouzdry.



UPOZORNĚNÍ:

V rámci atypických prefabrikovaných vazníků je vždy nutné statické posouzení nejen vlastního vazníku, ale rovněž konstrukce objektu jako celku.