



### LEGENDA:

- ① HUTNĚNÉ PÍSKOVÉ NEBO ŠTĚRKOPÍSKOVÉ LOŽE, ŘÁDNĚ VYROVNANÉ DO POŽADOVANÉ NIVELETY, DO MAX. VELIKOSTI ZRNA 22 mm  
(MATERIÁL A PROVEDENÍ MUSÍ BÝT V SOULADU S POŽADAVKY ZVOLENÉHO VÝROBCE)
- ② TROUBA ŽELEZOBETONOVÁ HRDLOVÁ S INTEGROVANÝM TĚSNĚNÍM  
(DLE ZVOLENÉ DIMENZE)
- ③ OBSYP POTRUBÍ, PÍSEK, STEJNOZRNNÝ ŠTĚRK, JINÝ ZRNITÝ MATERIÁL, DO MAX. VELIKOSTI ZRNA 32 mm, HUTNĚNÍ NA MIN. 85% PS,  
(MATERIÁL A PROVEDENÍ MUSÍ BÝT V SOULADU S POŽADAVKY ZVOLENÉHO VÝROBCE)  
OBSYP PŘÍMO NAD POTRUBÍM DO VÝŠE 300 mm SE NEHUTNÍ
- ④ ZÁSYV VYTĚŽENOU ZEMINOU Z VÝKOPU, ZBAVENOU KOŘENŮ, ODPADU, VELKÝCH BALVANŮ A JINÝCH NEVHODNÝCH ČÁSTIC, HUTNĚNÍ NA 97% PS, PO VRSTVÁCH
- ⑤ ZÁSYV ŠTĚRKODRTÍ NEBO PODOBNÝM NENAMRZAVÝM MATERIÁLEM, DOBRĚ HUTNITELNÝM, DO MAX. VELIKOSTI ZRNA 63 mm  
– DO ÚROVNĚ 0,7m NAD VRSTVU "3" HUTNĚNÍ NA 95% PS, PO VRSTVÁCH 150 mm, MECHANIZACÍ DO 100kg  
– MEZIVRSTVA (MIMO AKTIVNÍ ZÓNU, DLE HL. VÝKOPU) – HUTNĚNÍ NA 97% PS  
– DO ÚROVNĚ 0,5m POD PLÁNÍ (AKTIVNÍ ZÓNA) – HUTNĚNÍ NA 100% PS,  $E_{def2} \geq 45 \text{ MPa}$
- ⑥ VRSTVY KONSTRUKCE KOMUNIKACE NEBO CHODNÍKU
- ⑦ OBNOVA POVRCHU, NEJČASTĚJI OHUMUSOVÁNÍ A OSETÍ
- ⑧ PAŽENÍ RÝHY, JEDNOTLIVÉ PRVKY PAŽENÍ ODSTRAŇOVAT PŘED HUTNĚNÍM PŘÍSLUŠNÉ VRSTVY

ZPRACOVÁNO PRO:



DN	De	Da	t1.	a	b				c
mm	(v dříku) mm	(ve spoji) mm	(v dříku) mm	(pod dříkem) mm	h1	h2	h3	h4	mm
500	670	745	85	150	–	1400	1400	1400	250

### POZNÁMKY :

- h1 HLOUBKA RÝHY  $h \leq 1,0 \text{ m}$
- h2 HLOUBKA RÝHY  $1,0 < h \leq 1,75 \text{ m}$
- h3 HLOUBKA RÝHY  $1,75 < h \leq 4,0 \text{ m}$
- h4 HLOUBKA RÝHY  $h > 4,0 \text{ m}$
- DO ŠÍŘKY RÝHY NENÍ ZAPOČTEN PROSTOR PRO PAŽENÍ (PŘEDPOKLÁDANÁ TL. STĚNY PAŽENÍ – 10 cm)

