

Stavidlový uzávěr

Stavidlový uzávěr (SU) 2x(1.975x2,75 (ŠxV))**1. Technické údaje SU**

Průtočný profil	2x 1,975 (š) x 2,75m
Max. hradící výška	5,65 m.v.sl.
Max. hladina pro manipulaci	2,0 m.v.sl.
Těsnicí systém	Nerez/pryž – těsnost po směru STV
Ovládání	Stávající-repase
Počet hradidlových uzávěrů	2 ks
Hladina Qmax	5,65 m.v.sl.
Dovolený průsak	dle TNV 75 0910

2. Funkce

Stavidlový uzávěr je konstruován k časté manipulaci. Manipulace s uzávěrem při jednostranném tlaku Qmax. Uzávěr těsní jednostranně po směru toku vody (resp. po směru působení tlaku vody). Dovolené průsaky SU dle TNV 75 0910 (pro uzávěr těsnicí pouze v jedné poloze). Zdvih uzávěru pomocí stávajícího ovl. mechanismu a cevových tyčí (ovl. mechanismus a cévové tyče budou repasovány)

3. Popis konstrukce

SU tvoří kompaktní konstrukci. Je dodáváno jako kompletní celek. Obsahuje následující hlavní skupiny:

Hradící tabule

Deska je svařena z krycího plechu, hlavních vodorovných nosníků I nebo T profilu a svislých žeber. Závěs pro uchycení táhla. Svařenec SU je z mat. 1.4301. Tabule jsou vybaveny bočními vodítky, pro správný chod tabule. Těsnění hradidla je ze čtyř stran. Boční a horní těsnění pomocí profilové gumy „jazýček“ NBR 60-70Sh. Spodní těsnění bude plochá guma 50x10 NBR 60-70Sh. Těsnění bude přichyceno nerezovými lištami a nerez spojovacím materiálem. Pokud bude při demontáži uzávěru zjištěno, že byl vybaven kluznými lištami, musí být tyto kluzné lišty nově doplněny na novém uzávěru.

Rám stavidla

Boční vedení je ohýbaný U profil z nerez materiálu. Pro správnou montáž a rektifikaci slouží L profily s rektifikačními šrouby. Spodní práh je svařovaný T profil, kde dosedací plocha pro těsnění je z nerez materiálu. Pro správnou montáž a rektifikaci slouží L profily s rektifikačními šrouby. Všechny prvky, které jsou zalité v zálivkách nejsou z nerez materiálu.

Materiály pro rám a stavidlo

- Hradící deska svařenec – 1.4301
- Přítlačné lišty těsnění – 1.4301(nerez)
- Těsnění – jazýček/plochá pryž NBR 60-70Sh (pryž)
- Spojovací mat. – Nerez -A2
- Rám stavidla – 1.4301, S355JR+N, S235JR

Ovládací mechanismus

Ovládací mechanismus včetně cévových tyčí bude stávající. Provede se pouze repase mechanismu.

Nátěry**Dle nátěrové specifikace, která bude součástí dokumentace****Výroba**

SU je namáhané zařízení, proto je jeho výrobě věnována mimořádná pozornost. Kvalita výroby je zajištěna následujícími podmínkami:

- použité materiály (polotovary – plechy, profily, ...) nosných dílů mají zaručené chemické složení a mechanické vlastnosti
- nakupované komponenty (svařovací mat., šrouby, těsnění, aj.) jsou odebírány od výrobců s ověřenou kvalitou, kteří jsou držiteli ISO 9001
- u svařované konstrukce se dle důležitosti (namáhané nosné sváry, těsnostní sváry apod.) provádí zk. VK, PT svarů.
- sváry provádí pouze svářeč způsobilý ke svařování – vlastník svářečského průkazu pro požadovanou kvalitu sváru

Zkoušky

Během výroby, ukončení výroby a při konečné montáži díla jsou zajištěny:

- dílčí zkoušky dílů – VK
- kontrola dodržení tolerancí důležitých rozměrů
- kontrola kvality povrchu
- kontrola kvality nátěrů

Kotvrdovicích, dne 3/2025

Vypracoval: Zdeněk Petýrek