

BEST.

PRIMUSS

Šachtová dna BEST PRIMUSS –
kanalizační systém budoucnosti

Obsah

HIGH-TECH VÝROBA PRINZING – PRIMUSS	4
INOVOVANÁ TECHNOLOGIE	6
EKOLOGICKÝ PROCES VÝROBY	7
PROČ SI VYBRAT ŠACHTY BEST?	8
VNITŘNÍ PROVEDENÍ ŠACHTOVÝCH DEN	10
MOŽNOSTI PROVEDENÍ A NAPOJENÍ ŠACHTOVÝCH DEN BEST PRIMUSS	11
TECHNICKÉ PARAMETRY REVIZNÍCH ŠACHET DN 1000 M	12
SOFTWARE WINPLAN BEST PRO POPTÁVKY A OBJEDNÁVKY	14
OBJEDNÁVKOVÝ LIST ŠACHTOVÝCH DEN BEST PRIMUSS	15

BEST.

HIGH-TECH VÝROBA PRINZING – PRIMUSS

Revizní šachty a šachtová dna tvoří důležitou součást našeho výrobního portfolia. Již více než deset let vyrábíme v našich závodech Mohelnice a Lučice šachtová dna pomocí unikátní a ojedinělé robotické technologie Prinzing – Primuss.

Spočívá ve výrobě polotovaru šachtového dna vibrolisováním jemnozrnného betonu a následným vyfrézováním kynety a vstupů do šachty, a to s milimetrovou přesností. Výroba ze zavlhělého betonu s nízkým vodním součinitelem zcela eliminuje vznik hydratačních a smršťovacích trhlin. Jedná se zároveň

o absolutně ekologickou a bezodpadovou výrobu. Stavební prvky jsou vyráběny jako zcela homogenní, vysoce pevnostní kusy, umožňující širokou škálu řešení geometrie stokového žlabu a trubního napojení.

Pro výrobu těchto prvků stačí zadat do systému frézovacího robota standardní požadavky zákazníka, jakými jsou například průměr potrubí, napojení potrubí v úhlu a spádu a typ potrubí dle výrobce a únosnosti. Chyby ve výrobě jsou prakticky vyloučené. Každá šachta BEST PRIMUSS má svůj rodný list se zdokumentovanými objednávacími parametry.





Vibrolis Prinzing/Atlas – strojní zařízení pro výrobu polotovaru šachtového dna



Plnění formy jemnozrnným betonem s nízkým vodním součinitelem



Proces výroby polotovaru systémem vibrolisování



Hotový vibrolisovaný polotovar šachtového dna – výroba v obrácené poloze



Rychlý nárůst počátečních pevností umožňuje beton frézovat v řádu jednotek hodin po výrobě



Samotné frézování kynety a vstupů do šachty proběhne v řádu jednotek minut

INOVOVANÁ TECHNOLOGIE

Při výrobě druhé generace našich šachtových den jsme provedli celou řadou inovací, které zvýšily jejich kvalitu i funkčnost.

Zjemněním frakce použitého štěrku dosahujeme při výrobě mnohem jemnější struktury výrobků. Díky tomu šachtová dna mnohem lépe odolávají podmínkám, kterým jsou vystavovány.

Barevný nátěr žlabu šachtového dna snižuje nasákavost betonu, má výbornou odolnost proti otěru a tím zvyšuje průtok odpadních vod šachtou. Jeho dlouhá životnost je ověřena našimi pozitivními zkušenostmi.

Otvory pro napojení potrubí jsou vyfrézovány s vysokou přesností. Pro pevné napojení potrubí již elastomerovou manžetu do vnitřního otvoru nekládáme, ale lepíme. Nedochází tak k nechtěným pohybům manžety a je dosaženo dokonalé těsnosti spoje.

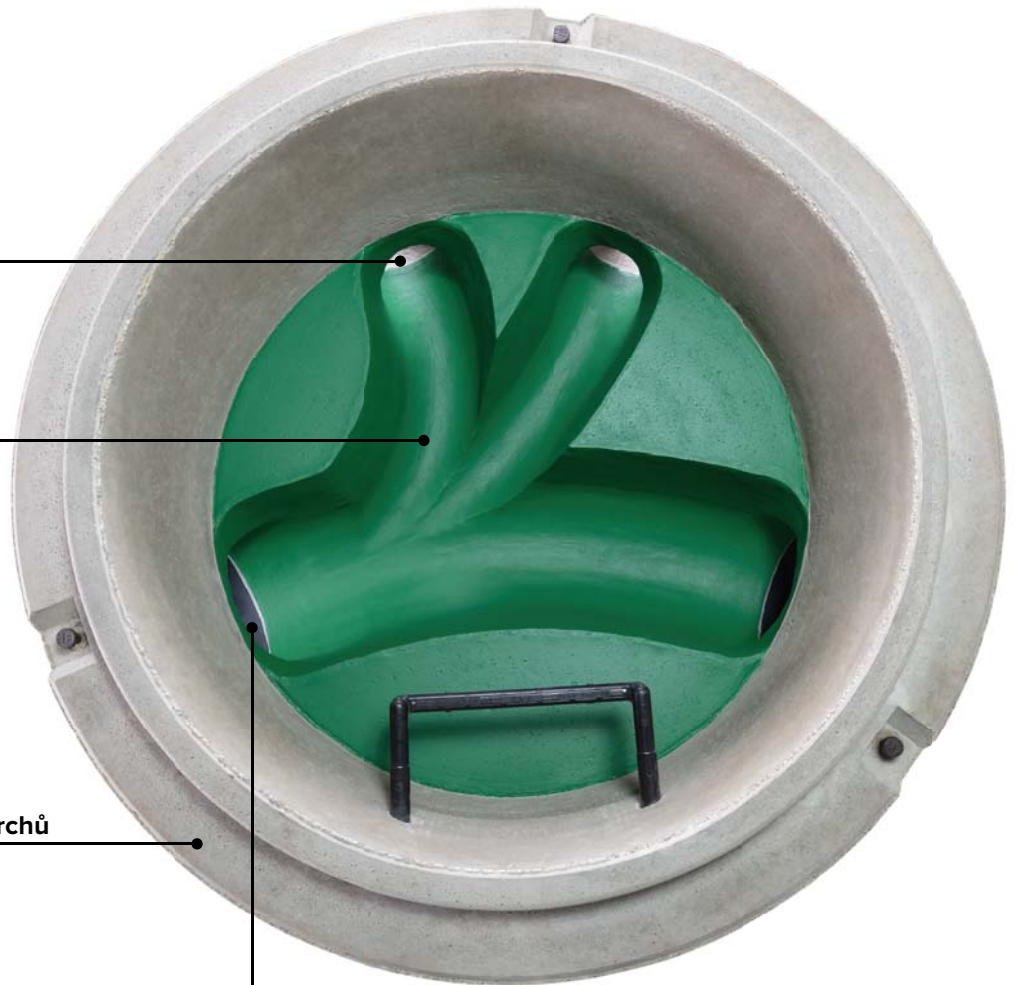
Výroba šachtových den probíhá bez nutnosti použití polystyrenových šablon, tím dosahujeme nezanedbatelného environmentálního přínosu.

**přesnější frézování
otvoru na všechny druhy
potrubních systémů**

**sekundární nátěr
zvyšující průtočnost
žlabu šachtového dna**

**vysoce hutněný jemnozrnný
beton dosahuje vysokých
pevností a rovnoměrných povrchů**

**detail lepení elastomerové
manžety pro napojení
korugovaného PVC potrubí**



Ekologický proces výroby

Systém výroby šachtových den pomocí polystyrenových kynet je ekologicky a ekonomicky velmi náročný.

Pro výrobu jednoho takového šachtového dna je potřeba polotovar polystyrenu v objemu až 0,5 m³. Vezmeme-li v úvahu počet šachtových den vyrobených v České republice za jediný rok, může být spotřeba polystyrenu až 30 tisíc m³, což odpovídá například zateplení cca 1 000 rodinných domů.

Samotná výroba šachtových den s použitím polystyrenu spočívá v tom, že je nutné polystyrenový blok upravit frézováním do požadovaného tvaru kynety šachtového dna, následně opatřit vyfrézovaný polystyren nátěrem vyrovnávacího vosku a provést vytvrzení tohoto vosku v UV peci. Následně se takto připravený polotovar opatřuje odformovacím olejem a vkládá se do samostatné formy pro zalití betonem. Po vytvrzení betonu se polystyren z šachtového dna odstraní a musí se provést jeho likvidace. Problém je, že použitý polystyren z výroby šachet není možné dále využívat, protože je znečištěný voskem a zbytky betonu, proto se likviduje jako odpad.

Právě tato ekologicky a ekonomicky náročná výroba nás přivedla k inovativní technologii, k výrobě šachet pomocí frézování betonového polotovaru technologií PRINZING – PRIMUSS. Umíme být výrazně efektivnější v nákladech na výrobu, nepodílíme se na zatěžování životního prostředí použitím polystyrenu a výsledný produkt našeho šachtového dna splní všechny požadavky na jejich provedení, včetně prokazatelné eliminace emisí CO₂.

- ✓ bez použití pomocných polystyrenových materiálů
- ✓ beton pouze z přírodních surovin
- ✓ recyklace betonu
- ✓ výroba bez úniku prchavých látek
- ✓ konstantní náklady na suroviny a energie
- ✓ bez zatěžování životního prostředí
- ✓ prokazatelná eliminace emisí CO₂



PROČ SI VYBRAT ŠACHTY BEST?

1. Přesné a pevné připojení potrubí

Jednou z klíčových funkcí šachty je pevné a těsné napojení potrubí do vstupu šachty. Připojení trubních systémů do šachtových den BEST PRIMUSS se provádí přes pevně usazené těsnění ve vstupech do šachet. Každé těsnění je připraveno na míru konkrétnímu materiálu, rozměru a zatížení potrubí. Instalace potrubí do šachtových den na stavbě je proto komplexní a jednoduchá. Výsledkem je bezpečně napojené potrubí s garantovanou těsností.

Základem výroby je znalost přesného rozměru napojovaného potrubí, nastavení frézovacího robota na tuto hodnotu, kontrola rozměru vstupu po vyfrézování a nakonec pevné a přesné vlepení těsnění. Lepení těsnění do vstupů je bezpečnější varianta než jeho volné vložení, jak to nabízejí ostatní výrobci.



2. Dokonalá hydraulika průtoku

Díky programovému řízení je frézování šachtových den vysoce variabilní a umožňuje plynulé vytvoření průtoků a sklonu všech vstupů. Výsledkem jsou optimální hydraulické křivky kynet pro ustálené rovnoměrné proudění. Zanášení kynet usazeninami a nežádoucí turbulence průtočného média jsou eliminovány.



3. Univerzální použití

Šachtová dna BEST PRIMUSS jsou použitelná pro všechny dostupné typy trubních systémů a všechny průměry potrubí. Použití je lze od běžné kanalizace dešťové přes kanalizaci splaškovou až po průmyslovou. Při výrobě používáme pouze čistý beton, proto je naše výroba udržitelná a šetrná k životnímu prostředí.



4. Trvalá hodnota kvality

Monolitická šachtová dna BEST PRIMUSS jsou frézována z vysoce hutněného jemnozrnného betonu, díky kterému je dosahováno vysoké pevnosti a rovnoměrného povrchu. Zhutnění pomocí vibračního procesu umožňuje vyrábět beton s velmi nízkou hodnotou vodního součinitele, což vede k rychlému nárůstu počáteční pevnosti a je tak maximálně efektivní z hlediska výrobního výkonu a kvality výroby.



5. Rychlá výroba a rychlé dodání

Vzhledem k promyšlenému způsobu výroby šachet BEST PRIMUSS garantujeme rychlý proces dodání šachty od její specifikace přes výrobu až k dodání na místo stavby. Proces programování a elektronického přenosu dat rychle a přesně předává informace výrobní robotické technologii. Frézování šachty BEST PRIMUSS trvá dle složitosti od 5 do 25 minut.



6. Nižší ceny

Naše výroba frézovaných šachet vychází z jemnozrnné receptury a ze standardních vstupních materiálů, což je základní výhoda udržitelnosti nákladů výroby. Ceny surovin a energií se průběžně vyvíjí v rámci celého trhu a lze je proto predikovat s dostatečným předstihem.

To, že dokážeme cenu šachtového dna garantovat na delší časové období, je dáno tím, že pro výrobu nepoužíváme další materiály, jako například polystyren nebo sklolaminát. A to je také důvod, proč jsou naše šachtová dna pro zákazníka ekonomicky zajímavější.



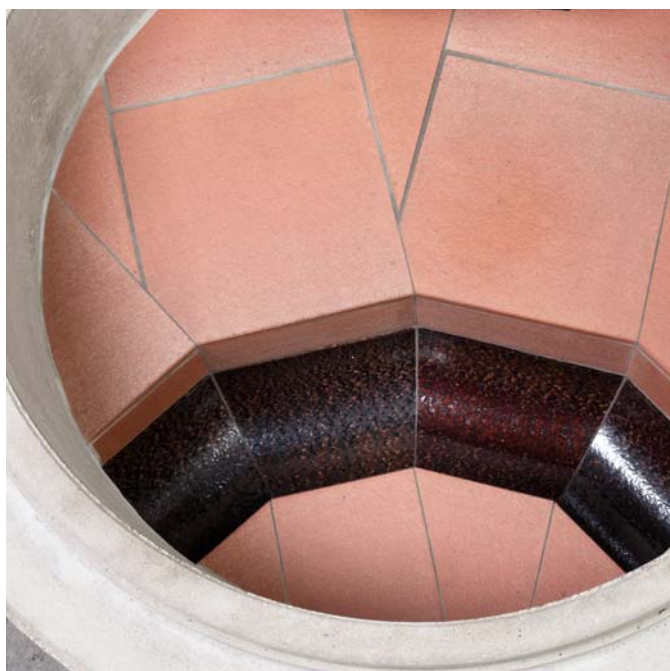
VNITŘNÍ PROVEDENÍ ŠACHTOVÝCH DEN

Standardní požadavky na šachtová dna jsou v provedení žlabu a nástupnice z betonu. Pokud se v kanalizacích používají další trubní materiály jako je beton, kamenina, čedič, obkládají se šachtová dna stejným materiálem, tedy kameninou a čedičem. Tyto materiály mají obecně větší deklarovanou životnost a jsou určeny do ztížených podmínek v kanalizacích.

Pro vytvoření žlabu z těchto materiálů se používají půlžlaby nebo obkladové pásy a pro vytvoření nástupnice potom dlaždice v běžném nebo

protiskluzovém provedení. Lepení a spárování obkladových materiálů, kameniny a čediče se provádí pouze z doporučených hmot daného výrobce.

Obklady se používají nejen pro šachtová dna, ale také pro celé revizní šachty. Použití takových šachet je především pro spadiště, což je zpevněná část stoky pod stupněm, kam přepadá tekoucí voda. Účelem stupňů je zmenšit přímý spád stoky v místech, kde by rychlost proudící vody byla příliš velká. Spadiště se též používají k propojení stok s různou výškovou úrovní.



Kameninové dlaždice v běžném provedení



Čedičové dlaždice v protiskluzovém provedení



Vnitřní obklad spadišťové šachty čedičem

MOŽNOSTI PROVEDENÍ A NAPOJENÍ ŠACHTOVÝCH DEN BEST PRIMUSS

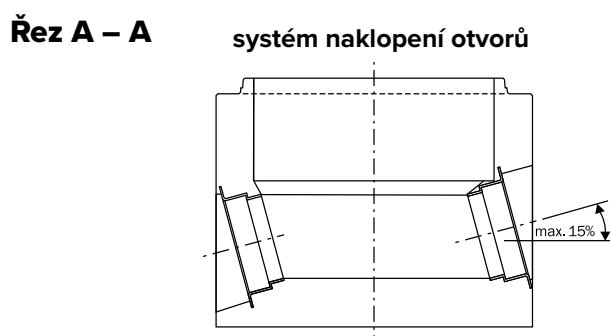
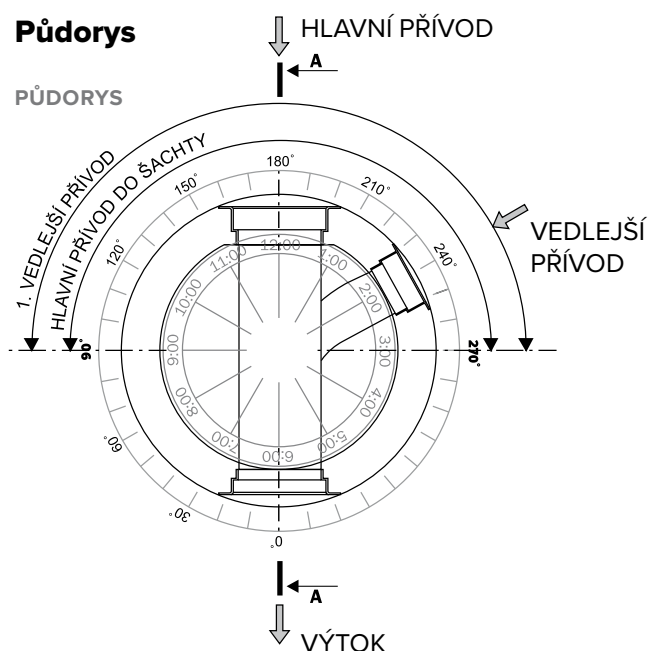
- Na šachtová dna BEST PRIMUSS lze napojit kanalizační potrubí od DN 150 do DN 600; napojení potrubí se provádí do vyfrézovaných otvorů v šachtě, do kterých je vsazeno manžetové nebo klínové pryžové těsnění.
- Při použití těsnicího profilu splňuje tvar vstupu do šachty BEST PRIMUSS nejnáročnější požadavky na těsnost připojovaného potrubí.
- Při požadavku na velké spády potrubí připravíme vstup do šachty BEST PRIMUSS v odpovídajícím úhlu. Vyklonění vstupů od vertikální osy umíme až do 15%.
- Rozmezí připojení potrubí do šachty BEST PRIMUSS je standardně v rozpětí od 90° do 270°. V případě požadavku vstupů do šachty mimo tyto stanovené hranice posoudíme požadavek individuálně. Počet přívodů do šachty je v zásadě neomezen, pokud se jednotlivé vstupy nepřekrývají.
- Nástupnice u šachtového dna BEST PRIMUSS je standardně prováděna do 1/1 výšky potrubí, dle požadavku je možno u vybraných profilů potrubí nástupnici snížit na 1/2 výšky potrubí.
- Výška šachtového dna BEST PRIMUSS je definována průměrem a spádem připojovaného potrubí.
- Síla stěny šachtového dna BEST PRIMUSS je dána průměrem nebo nakloněním připojovaného potrubí.
- Vnitřní část kynety v šachtě BEST PRIMUSS je opatřena tenkovrstvou flexibilní jemnou stěrkou

Technické údaje

název	výrobní rozměry (mm)				orientační hmotnost (kg)	tonáž max. do 24t	poznámka
	D	H	t	f	ks	ks	
SU-M 1000×585 DN 150 BB	1000	585	150	150	1123	14	Ceníková cena je stanovena na šachtové dno s jedním přívodem. Podle požadavku zákazníka je k základní ceně přičten příplatek na druhý a každý další přívod. Ceníková cena šachtových den nezahrnuje cenu šachtového těsnění, tato bude dokalkulována individuálně dle požadovaného typu potrubí.
SU-M 1000×635 DN 200 BB	1000	635	150	150	1363	14	
SU-M 1000×685 DN 250 BB	1000	685	150	150	1463	14	
SU-M 1000×785 DN 300 BB	1000	785	150	150	1614	14	
SU-M 1000×885 DN 400 BB	1000	885	230	150	2 417	9	
SU-M 1000×985 DN 500 BB	1000	985	230	150	2 566	9	
SU-M 1000×1085 DN 600 BB	1000	1085	230	150	2 661	8	
SU-M-D 1000×685 PS	1000	685	150	150	1160	14	
SU-M-D 1000×1085 PS	1000	1085	150	150	1640	14	

Legenda: D – rovné dno, PS – ocelové stupadlo s PE povlakem

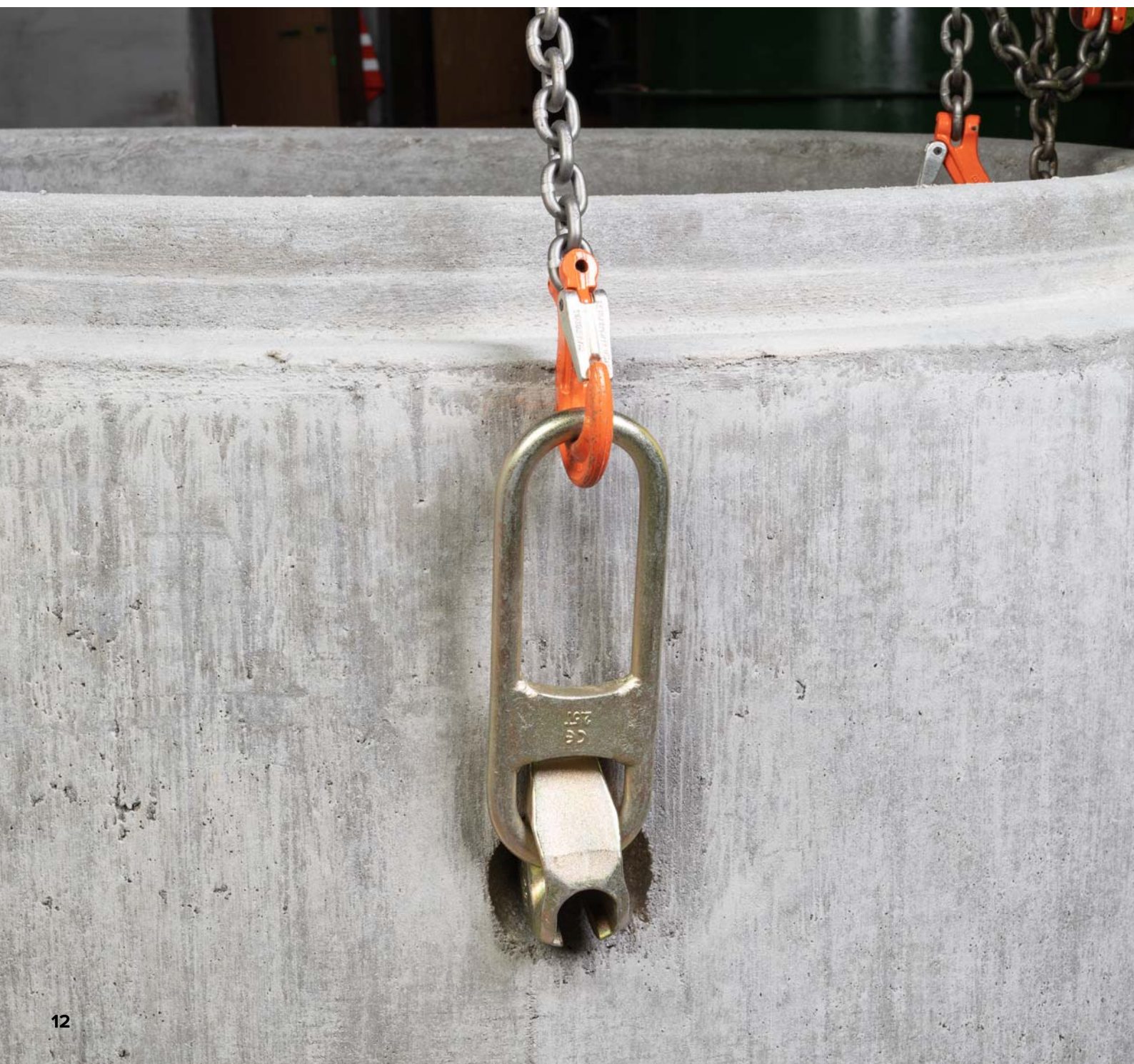
Příklad značení výrobků: SU-M 1000×635 DN 200 BB = prvek s názvem SU-M, vnitřním průměrem 1000 mm, výškou 635 mm, žlabem a nástupnicí z betonu



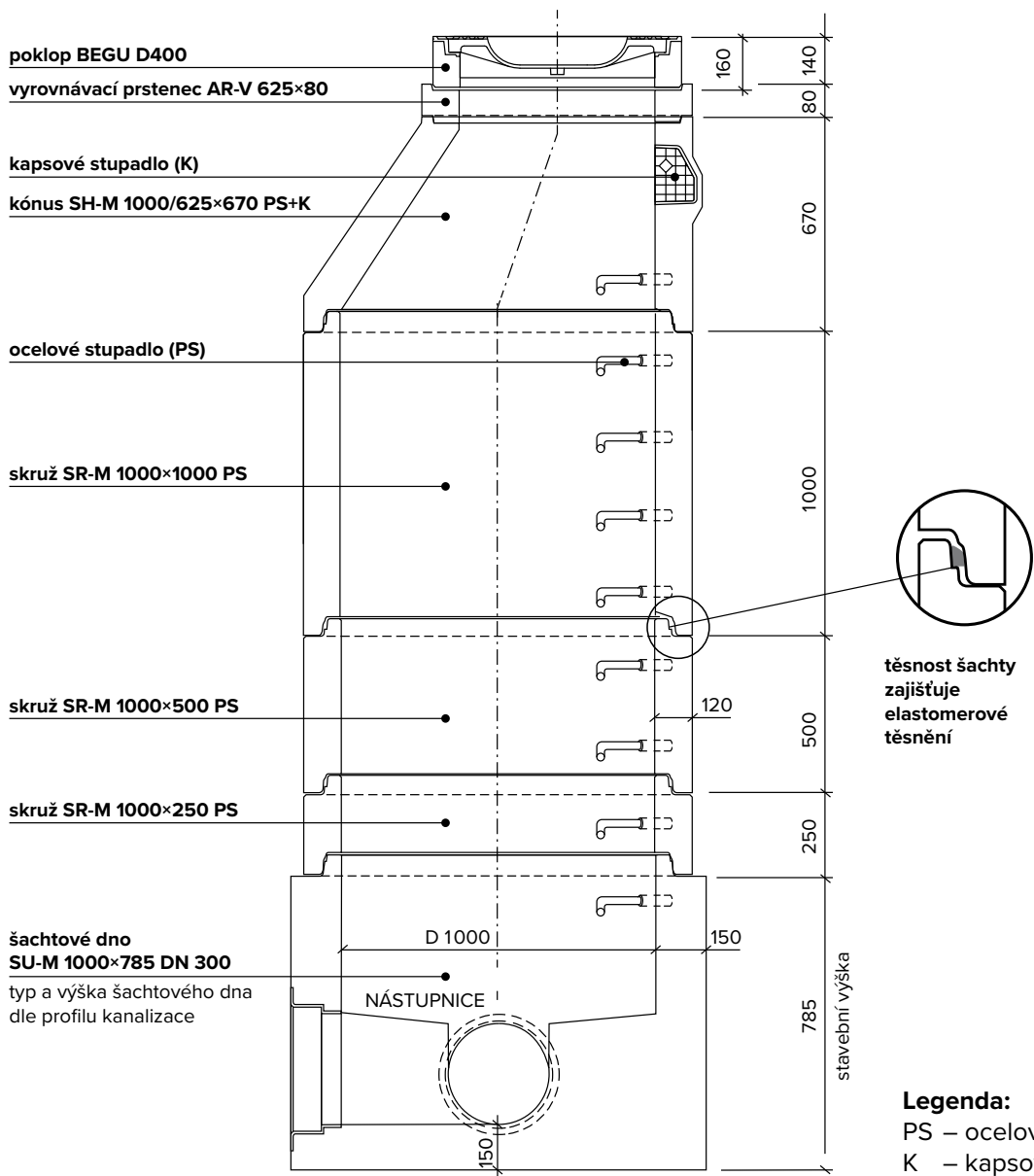
DN (mm)	vyklonění otvorů od vertikální osy
150–400	0–15%
500–600	0–8%

TECHNICKÉ PARAMETRY REVIZNÍCH ŠACHET DN 1000 M

- Do šachtového dna BEST PRIMUSS, ale i do ostatních skružových dílců, je možné dle požadavku zákazníka vytvořit otvory vrtáním diamantovými korunkami. Otvory zhotovíme od průměrů DN 40 až 650 mm.
- Pro manipulaci se skružovými dílci a šachtovými dny BEST PRIMUSS jsou jednotně používány manipulační úchyty DEHA (2,5 t), které jsou umístěny u skružových dílců v 1/3 výšky dílce a u šachtových den na horní dosedací ploše. Revizní šachty včetně šachtových den BEST PRIMUSS jsou opatřeny ocelovými stupadly s PE povlakem.
- Revizní šachty jsou vyráběny z betonu třídy C35/45 dle normy ČSN EN 206+A1 a s odolností na stupeň vlivu prostředí XF1-XF4 / XA1-XA3.

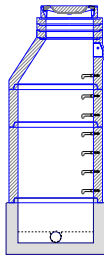
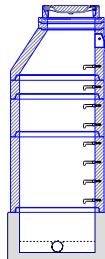
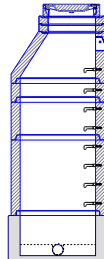
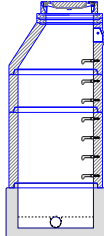
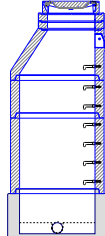
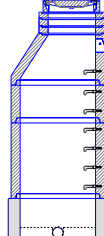


Příklad sestavy kanalizační šachty DN 1000 M






SOFTWARE WINPLAN BEST PRO POPTÁVKY A OBJEDNÁVKY

Stáhněte si na www.best.cz program **Winplan BEST** pro výpočet sestav. Software vám usnadní nejen vytváření ideálních sestav, ale zároveň přípravu podkladů pro cenové nabídky a objednávky.

TABULKA SESTAV ŠACHET			BEST, a.s.		
Šachta č.67 J_8			Šachta č.68 J_9		
dno SU-M 1000x685	1	dno SU-M 1000x685	1	Šachta č.69 J_10	
skruž SR-M 1000x1000	1	skruž SR-M 1000x1000	1	dno SU-M 1000x685	1
skruž SR-M 1000x500	1	skruž SR-M 1000x500	1	skruž SR-M 1000x1000	1
kónus SH-M 1000/625x670	1	skruž SR-M 1000x250	1	skruž SR-M 1000x500	1
vyr.prst. AR-V 625x100	1	kónus SH-M 1000/625x670	1	skruž SR-M 1000x250	1
vyr.prst. AR-V 625x80	2	vyr.prst. AR-V 625x80	1	kónus SH-M 1000/625x670	1
poklop D 400 Begu-B-1 D400	1	vyr.prst. AR-V 625x60	1	vyr.prst. AR-V 625x100	2
těsnění pro DN 1000 Q.1	3	poklop D 400 Begu-B-1 D400	1	poklop D 400 Begu-B-1 D400	1
kóta dna	0.00 m	těsnění pro DN 1000 Q.1	4	těsnění pro DN 1000 Q.1	3
kóta terénu	3.13 m	kóta dna	0.00 m	kóta dna	0.00 m
rozdíl kót	3.13 m	kóta terénu	3.27 m	kóta terénu	3.34 m
převýšení nad terénem	0.00 m	rozdíl kót	3.27 m	rozdíl kót	3.34 m
výška šachty	3.13 m	převýšení nad terénem	0.00 m	převýšení nad terénem	0.00 m
stavební výška	3.28 m	výška šachty	3.26 m	výška šachty	3.32 m
		stavební výška	3.41 m	stavební výška	3.47 m
Šachta č.70 J_11			Šachta č.71 J_12		
dno SU-M 1000x685	1	dno SU-M 1000x685	1	Šachta č.72 J_13	
skruž SR-M 1000x1000	1	skruž SR-M 1000x1000	1	dno SU-M 1000x685	1
skruž SR-M 1000x500	1	skruž SR-M 1000x500	1	skruž SR-M 1000x1000	1
kónus SH-M 1000/625x670	1	skruž SR-M 1000x250	1	skruž SR-M 1000x500	1
vyr.prst. AR-V 625x60	2	kónus SH-M 1000/625x670	1	kónus SH-M 1000/625x670	1
poklop D 400 Begu-B-1 D400	1	vyr.prst. AR-V 625x100	2	vyr.prst. AR-V 625x100	2
těsnění pro DN 1000 Q.1	3	poklop D 400 Begu-B-1 D400	1	poklop D 400 Begu-B-1 D400	1
kóta dna	0.00 m	těsnění pro DN 1000 Q.1	3	těsnění pro DN 1000 Q.1	3
kóta terénu	3.00 m	kóta dna	0.00 m	kóta dna	0.00 m
rozdíl kót	3.00 m	kóta terénu	3.09 m	kóta terénu	3.15 m
převýšení nad terénem	0.00 m	rozdíl kót	3.09 m	rozdíl kót	3.15 m
výška šachty	2.99 m	převýšení nad terénem	0.00 m	převýšení nad terénem	0.00 m
stavební výška	3.14 m	výška šachty	3.07 m	výška šachty	3.15 m
		stavební výška	3.22 m	stavební výška	3.30 m

Ukázky grafických sestav šachet v programu WINPLAN – ze zadaných údajů výškové kóty dna potrubí a kóty terénu program Winplan BEST vypočte celkovou výšku šachty a vypíše počet a typ jednotlivých prvků kanalizační šachtové sestavy.

TABULKA ŠACHTOVÝCH DEN										BEST, a.s.		
Poř. číslo	Označení šachty	Schémat. značka	Označení dna	Vývod	Hlavní přívod	1 vedlejší přívod	2 vedlejší přívod	Provedení žlabu	Provedení nástupnice	Stupadla	Orientace	
41	E8_2		SU-M 1000x685	DN (mm) 206/150 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	DN (mm) 206/150 Úhel β 180 dh[mm] 10 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	DN (mm) 206/150 Úhel β 180 dh[mm] 10 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	DN (mm) 206/150 Úhel β 180 dh[mm] 10 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	beton	beton	ocel. s PE		
42	E8_3		SU-M 1000x685	DN (mm) 206/150 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	DN (mm) 206/150 Úhel β 180 dh[mm] 10 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	DN (mm) 206/150 Úhel β 180 dh[mm] 10 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	DN (mm) 206/150 Úhel β 180 dh[mm] 10 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	beton	beton	ocel. s PE		
43	E9_1		SU-M 1000x685	DN (mm) 206/150 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	DN (mm) 206/150 Úhel β 180 dh[mm] 10 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	DN (mm) 206/150 Úhel β 180 dh[mm] 10 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	DN (mm) 206/150 Úhel β 180 dh[mm] 10 Materiál beton sklon [%] 0.0 Klopení [°] 0	beton	beton	ocel. s PE		

Ukázka tabulky šachtových den v programu WINPLAN – technické údaje pro výrobu a montáž šachtových den (šachtové hodiny – úhel napojení přítoků, průměr a typ připojovaného potrubí, klopení vtokových a výtokových otvorů šachtového dna, materiálové provedení nástupnice a žlabu šachtových den).

TABULKA ŠACHET										BEST, a.s.						
Poř. číslo	Označení šachty	Kóta terénu	Umístění	Šachtové dílce				Šachtový kónus zakrytá deska	Šachtová skruž	Stupadla	Šachtové dno uložení dna	Počet				
				Kóta poklopu	Kóta dna	Výška šachty	Vyrovňovací prstenec pro poklop šachty						Počet	Počet	Počet	
	[m n.m.]	[m n.m.]	[m n.m.]	[m]												
113	J_54	2.77	vozovka h = 0.0 m	2.76	0.00	2.76	AR-V 625x80 AR-V 625x60	1	SH-M 1000/625x670	1	SR-M 1000x250 SR-M 1000x1000	1	ocel. s PE	SU-M 1000x685 pískový podklad těsnění pro DN 1000 Q.1	1	3
114	J_55	2.77	vozovka h = 0.0 m	2.76	0.00	2.76	AR-V 625x80 AR-V 625x60	1	SH-M 1000/625x670	1	SR-M 1000x250 SR-M 1000x1000	1	ocel. s PE	SU-M 1000x685 pískový podklad těsnění pro DN 1000 Q.1	1	3
115	J_56	2.67	vozovka h = 0.0 m	2.66	0.00	2.66	AR-V 625x40	1	SH-M 1000/625x670	1	SR-M 1000x250 SR-M 1000x1000	1	ocel. s PE	SU-M 1000x685 pískový podklad těsnění pro DN 1000 Q.1	1	3
116	J_57	2.44	vozovka h = 0.0 m	2.43	0.00	2.43	AR-V 625x60	1	SH-M 1000/625x670	1	SR-M 1000x1000	1	ocel. s PE	SU-M 1000x685 pískový podklad těsnění pro DN 1000 Q.1	1	2

Ukázka výpisu dílců jednotlivých sestav šachet v programu WINPLAN.

OBJEDNÁVKOVÝ LIST ŠACHTOVÝCH DEN BEST PRIMUSS

- jakoukoliv zakázku je vždy nutné obchodně a technicky upřesnit – viz objednávkový list (ke stažení na www.best.cz)
- s každou zakázkou vám rádi pomůžeme

OBJEDNÁVKOVÝ LIST PRO ŠACHTOVÁ DNA BEST

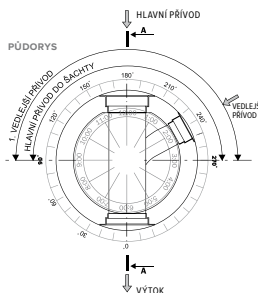
příloha k objednávce č.: _____

objednavatel: _____

stavba: _____

kontaktní osoba: _____

kontakt: _____

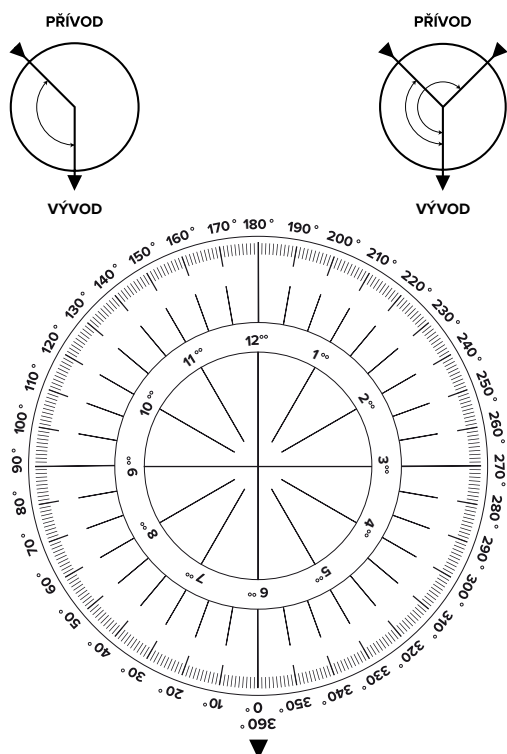


síla stěny šachty (mm)		počet (ks)	označení šachty	průměr (mm)	delta h (mm)	stupně	klopení %	trubní vedení připojení (např. beton, kamenina, KG, UR2...) vč. třídy zatížení	materiálové provedení	poznámka
DN 1000	DN 1500									
120	140		VÝVOD HLAVNÍ PŘÍVOD 1. VEDLEJŠÍ PŘÍVOD 2. VEDLEJŠÍ PŘÍVOD		0	0°			BB - žlab i nástupnice z betonu	
			VÝVOD HLAVNÍ PŘÍVOD 1. VEDLEJŠÍ PŘÍVOD 2. VEDLEJŠÍ PŘÍVOD		0	0°				
			VÝVOD HLAVNÍ PŘÍVOD 1. VEDLEJŠÍ PŘÍVOD 2. VEDLEJŠÍ PŘÍVOD		0	0°				
			VÝVOD HLAVNÍ PŘÍVOD 1. VEDLEJŠÍ PŘÍVOD 2. VEDLEJŠÍ PŘÍVOD		0	0°				
			VÝVOD HLAVNÍ PŘÍVOD 1. VEDLEJŠÍ PŘÍVOD 2. VEDLEJŠÍ PŘÍVOD		0	0°				

Poznámka: 1. Šachtová dna jsou opatřena plastovými stupadly.
2. Výška kynety pro DN 1500 je 1/2 výšky vývodu. Šachtová dna DN 1000 mají výšku kynety v 1/1 výšky vývodu.

datum: _____

podpis: _____



Kontakty

BEST®, a.s.

www.best.cz

e-mail: best@best.cz

Infolinky BEST ZDARMA

+ 420 800 858 858

+ 420 800 848 848

v provozu celoročně pondělí–pátek od 7:30 do 16:00 hodin

Otevírací a expediční doba

závody Rybnice, Polerady, Lučice, Vranín, Ostrava, Božice, Mohelnice

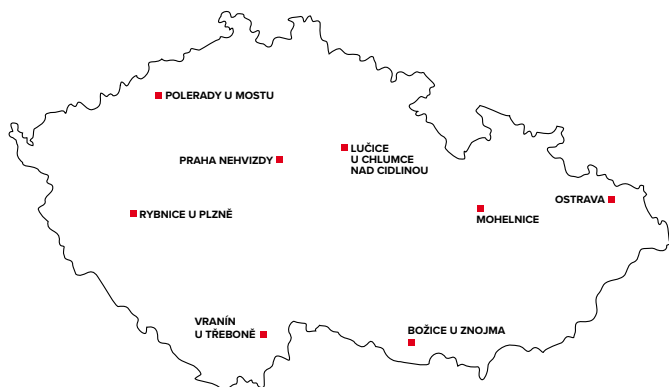
pondělí–pátek 6:00–17:00

závod Praha-Nehvizdy

pondělí–pátek 7:00–17:00

Po předchozí domluvě je nakládka vozidel možná i mimo otevírací dobu.

Aktuální kontakty a informace o otevírací době (svátky, zimní měsíce) najdete na www.best.cz



Produkty BEST nakoupíte u našich distribučních partnerů v široké síti po celé ČR.

