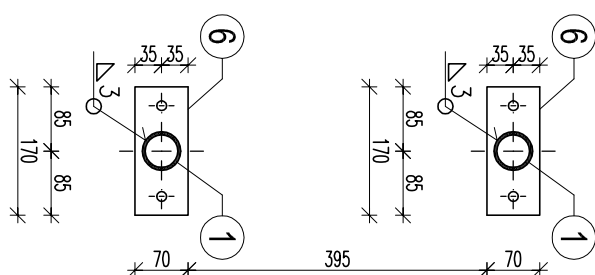
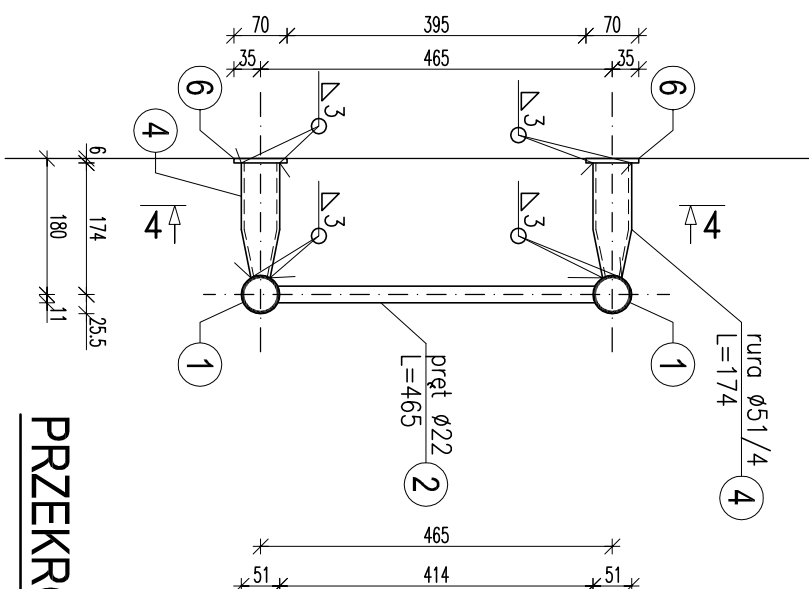


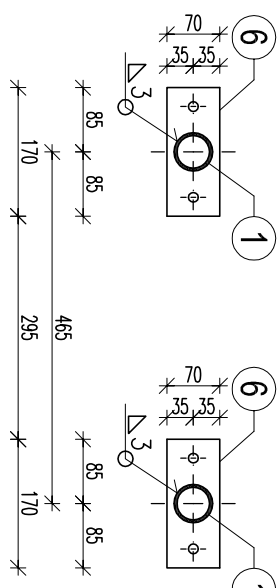
PRZEKRÓJ 1-1 1:10



PRZEKRÓJ 4-4 1:10

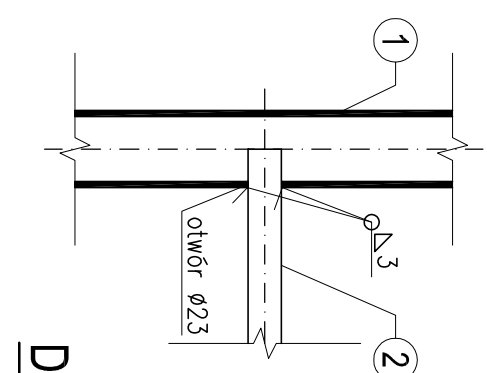
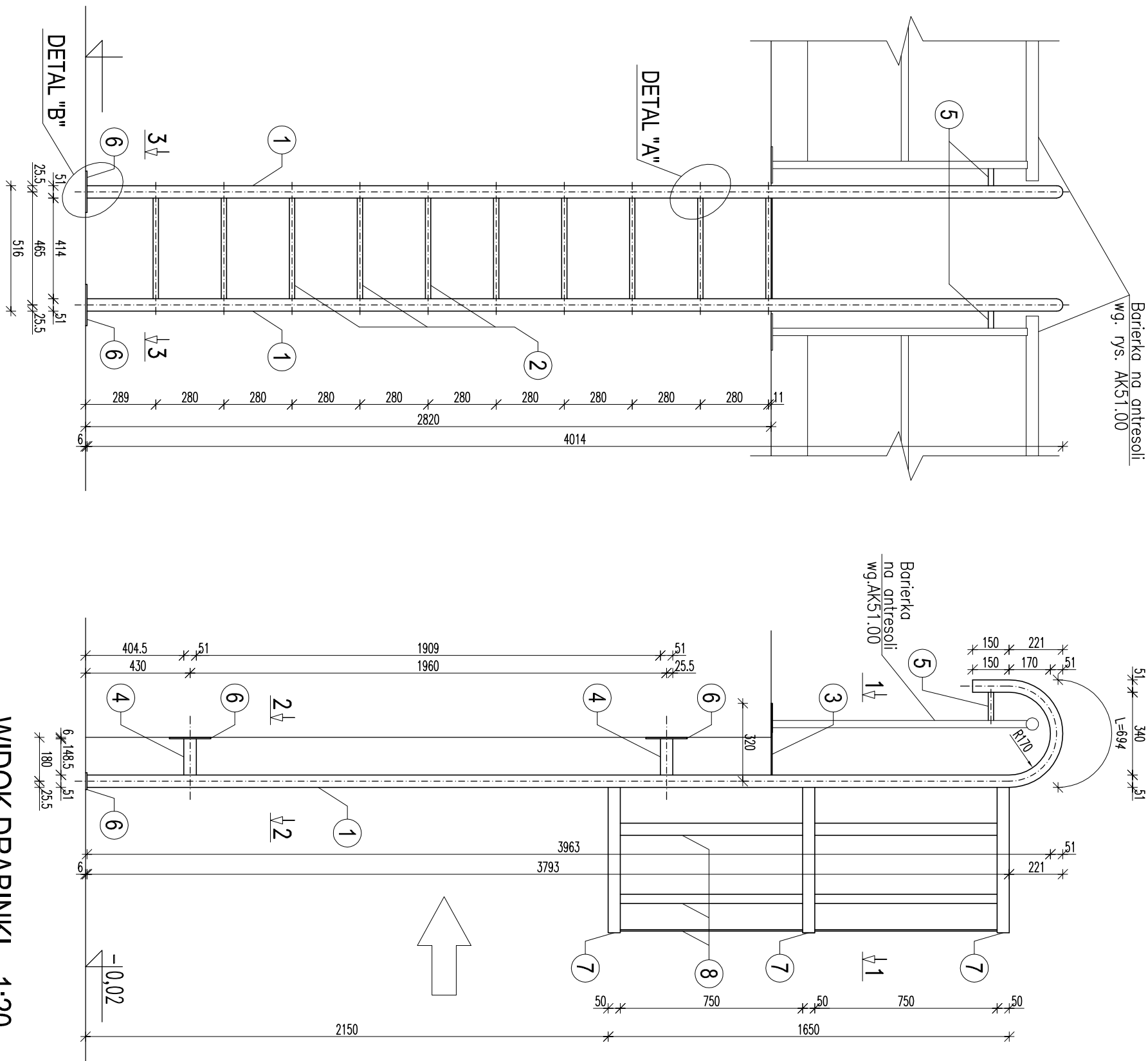


PRZEKRÓJ 2-2 1:10

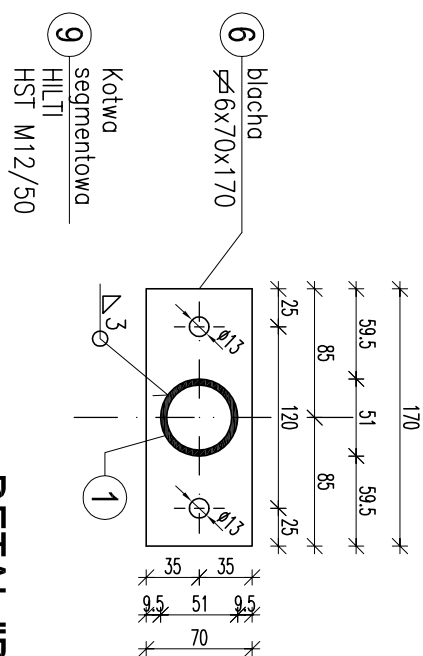


PRZEKRÓJ 3-3 1:10

Pręty nr5 przypawać
po ustawieniu barierki
i drabiny



DETAIL "A" 1:5



DETAIL "B" 1:5

POZ.	PROFIL	DŁUGOŚĆ [m]	ILOŚĆ IZOL.		CIĘŻAR			
			W 1 E.	W 1 M.	JEJEN. [kg/m]	1 SZUKLA [kg]	CAŁK. [kg]	
1	rua 51/4	0,637	2	1	2	4,64	21,52	43,03
2	płr 22	0,465	10	1	10	2,96	1,39	13,88
3	biačna ryłowana 4x414	0,320	1	1	1	13,00	0,16	4,16
4	rua 51/4	0,174	1	1	1	3,23	0,41	3,23
5	płr 22	0,188	2	1	2	2,96	0,56	1,12
6	bl. 6x70	0,170	6	1	6	3,30	0,56	3,36
7	bl. 6x50	1,676	3	1	3	2,36	3,95	11,84
8	bl. 6x30	1,650	5	1	5	2,36	3,89	19,43
9	kolwa HLT HST M12/50	-	12	1	12			
				Ciężar całkowity [kg]				100,05
				Dodatek na spoiny 1,8% [kg]				1,80
				Ogółem [kg]				101,85

1. SPOINY WYKONNYWAĆ NA CAŁEJ DŁUGOŚCI PRZYŁĘGANIA ELEMENTÓW
2. PRZYGOTOWANIE BRZEŹOGÓW ELEMENTÓW DO SPAWANIA WG. ZALECEŃ TECHNOLOGA
3. STAL NIEOZNACZONA PRZYJĄĆ S135
4. STAL OCZYŚCIĆ DO I-GO STOPNIA CZYSTOŚCI. DWA RAZY ZAGRANTOWAĆ I POKRYĆ FARBĄ CHLOROKAUCZUKOWĄ (MIN. 2 WARSTWY) W KOLORZE NIEBIESKIM
5. ROZPATRYWAĆ ŁĄCZNIE Z RYSUNKIEM AK51.00

Stat:	Zabezp. antykorozyjne: farba	Elektrody: wg. zaleceń technologia
St3S	chlorokauczukowa	ER146

UWAGI:

$\pm 0,00=103,50$ m nrm

UWAGA: Wymiary podano w cm

[illegible]