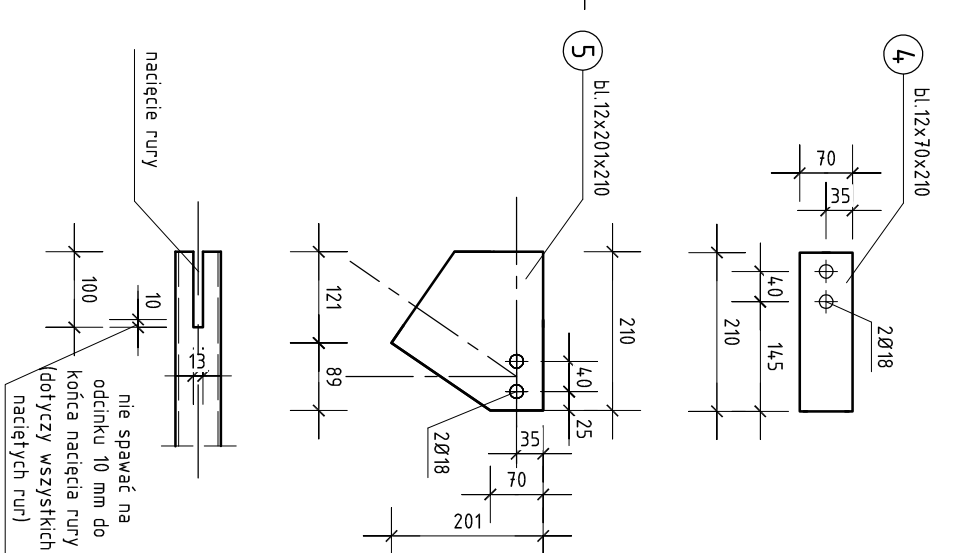
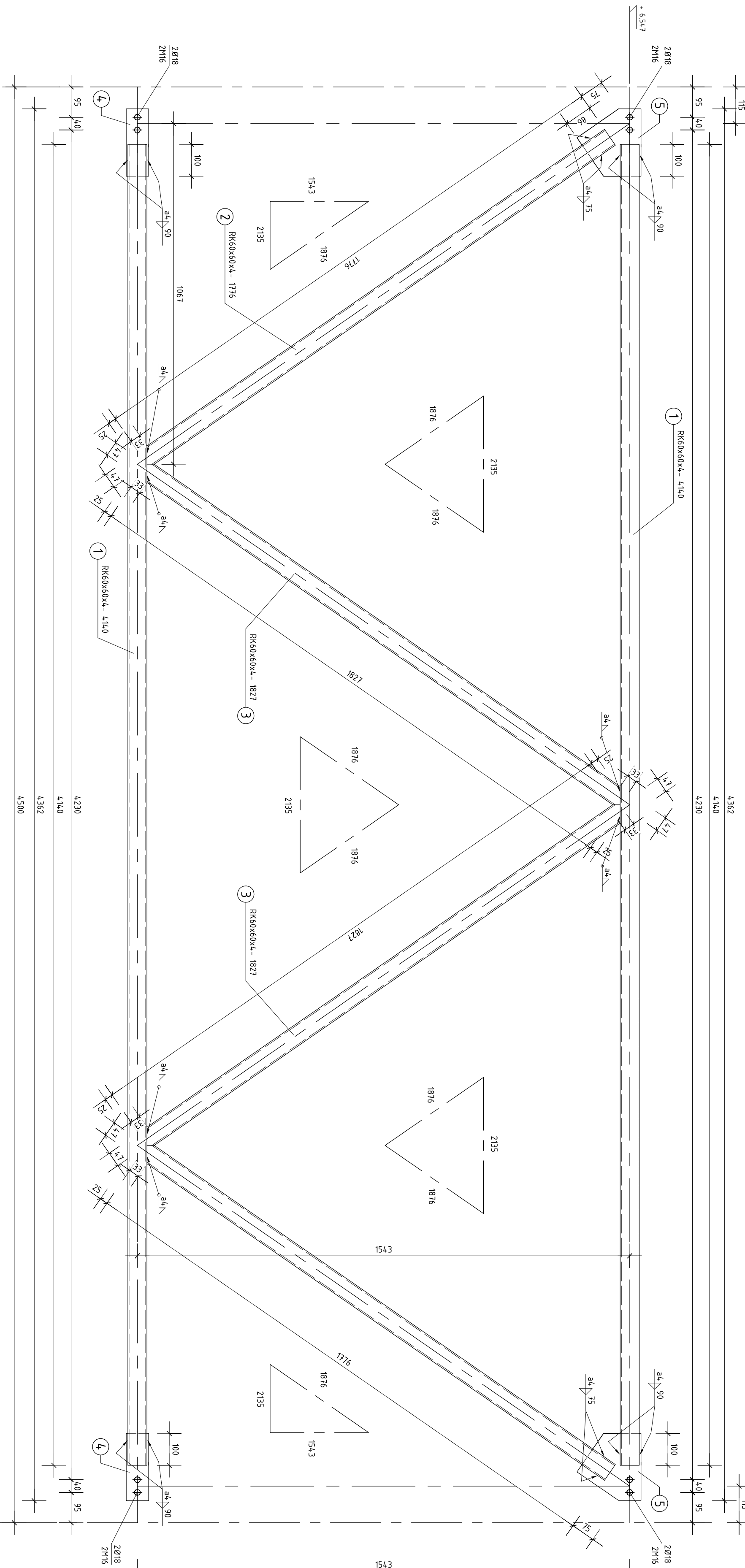
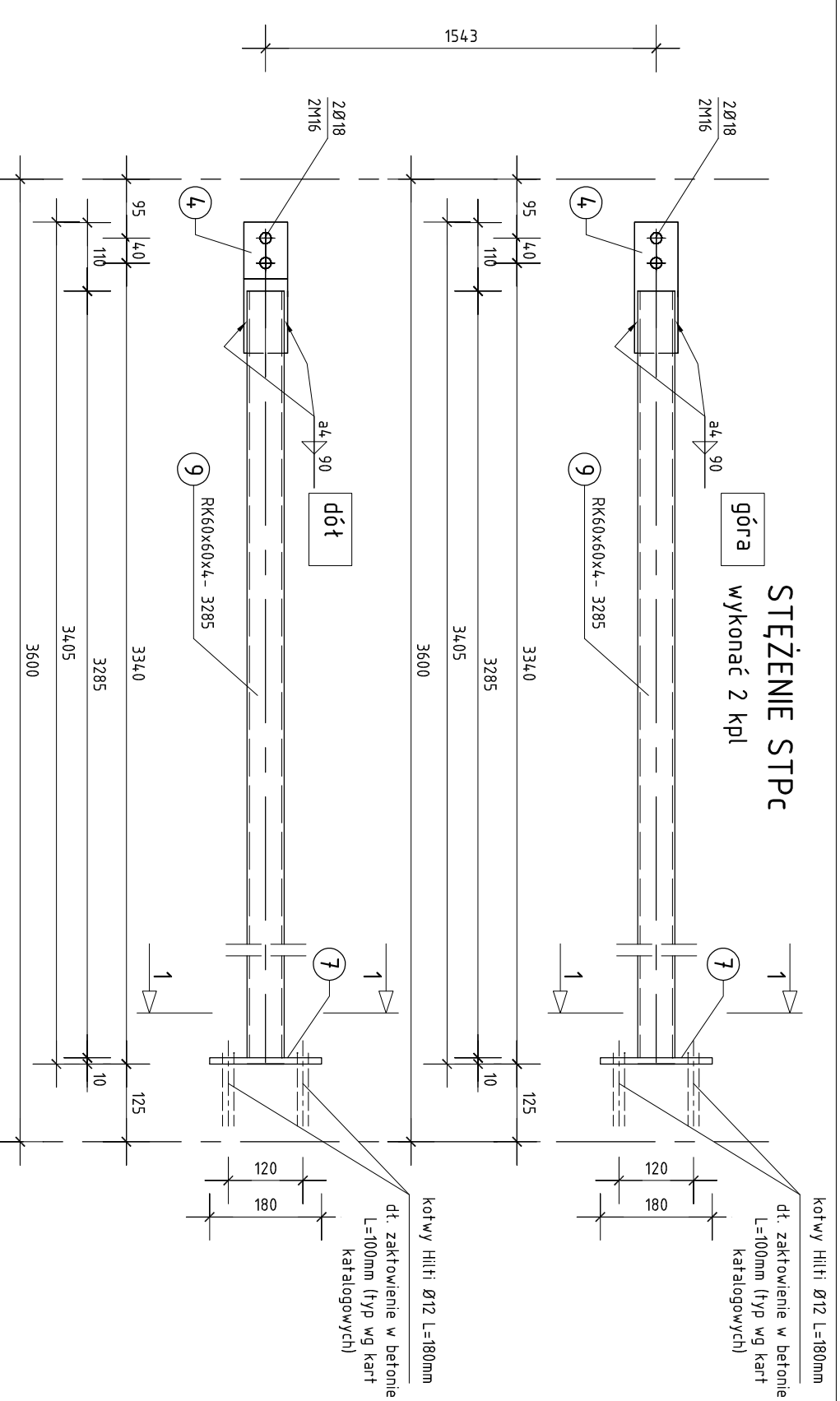


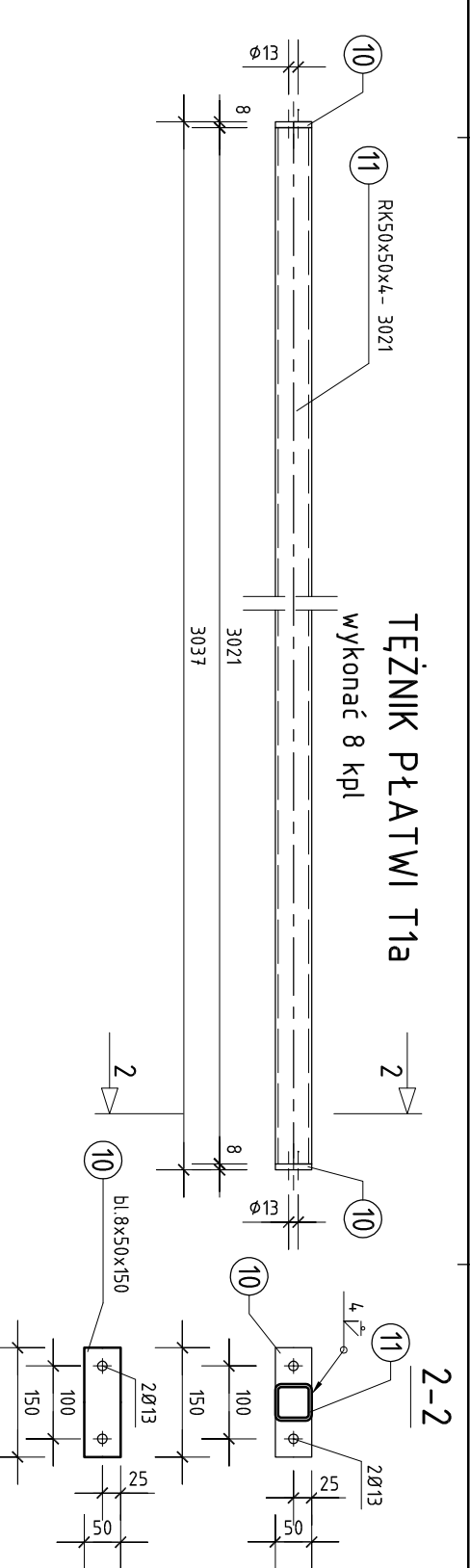
STĘŻENIE ST12
wykonać 2 kpl



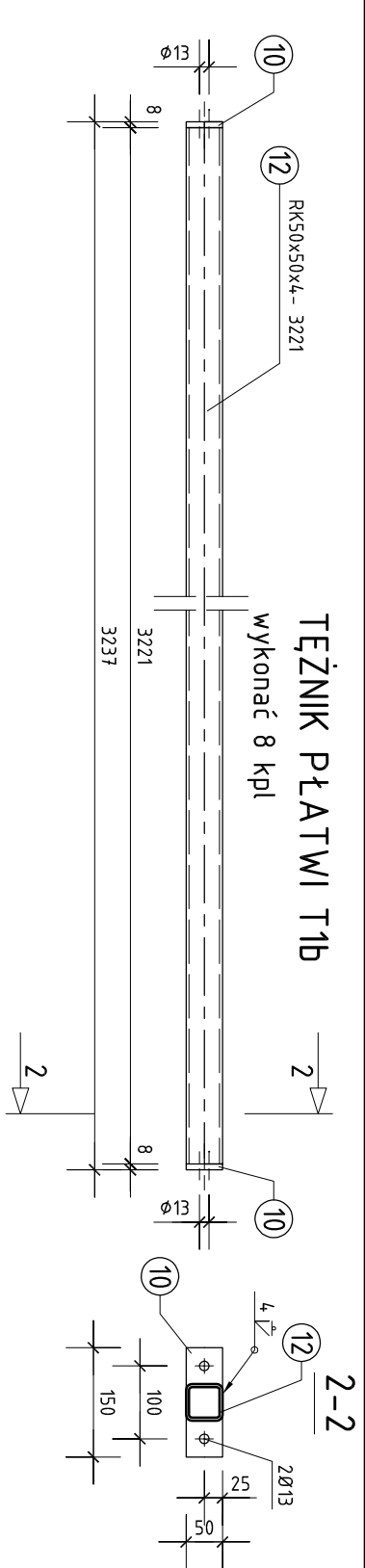
STĘŻENIE ST1C
wykonać 2 kpl



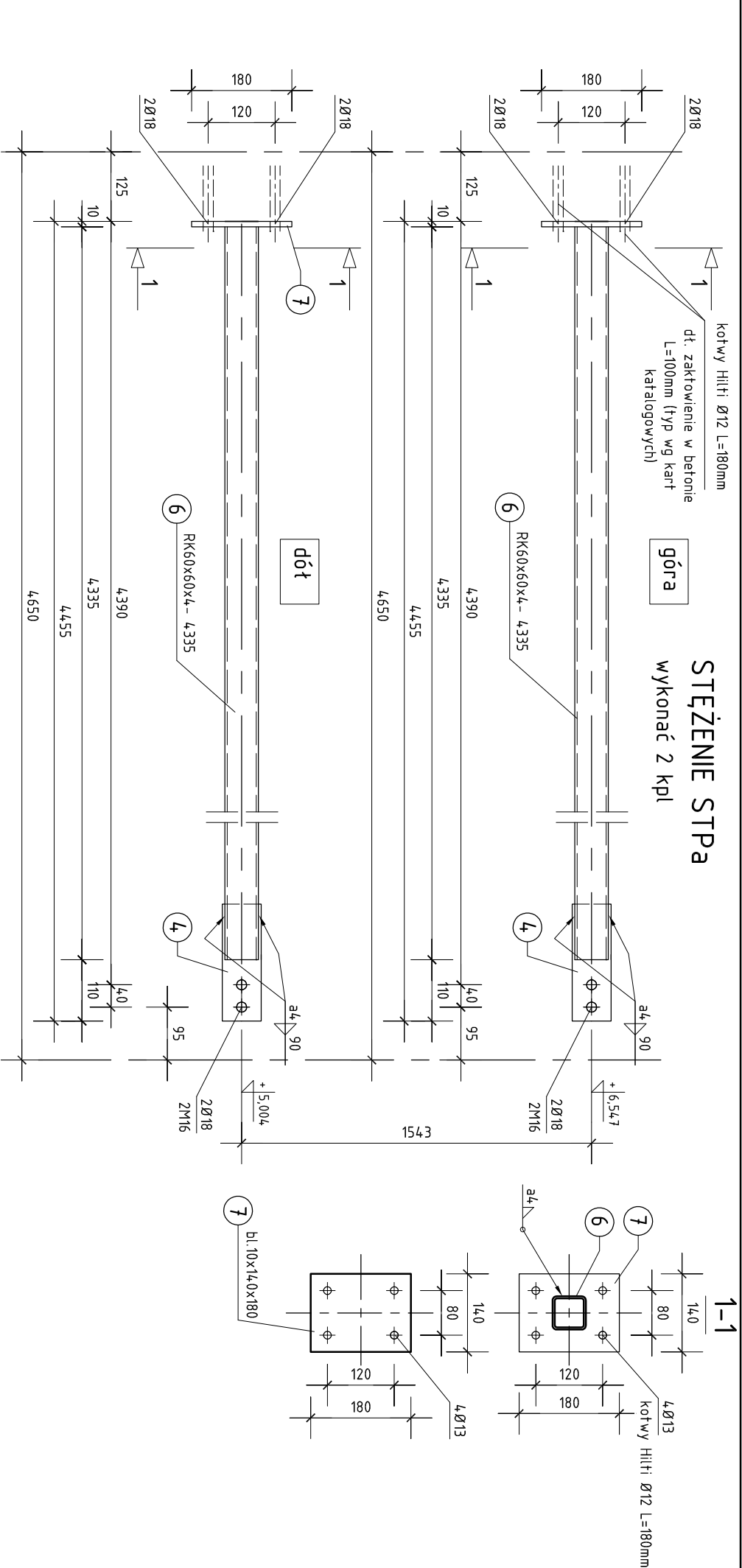
TĘŻNIK PŁATWI T1a
wykonać 8 kpl



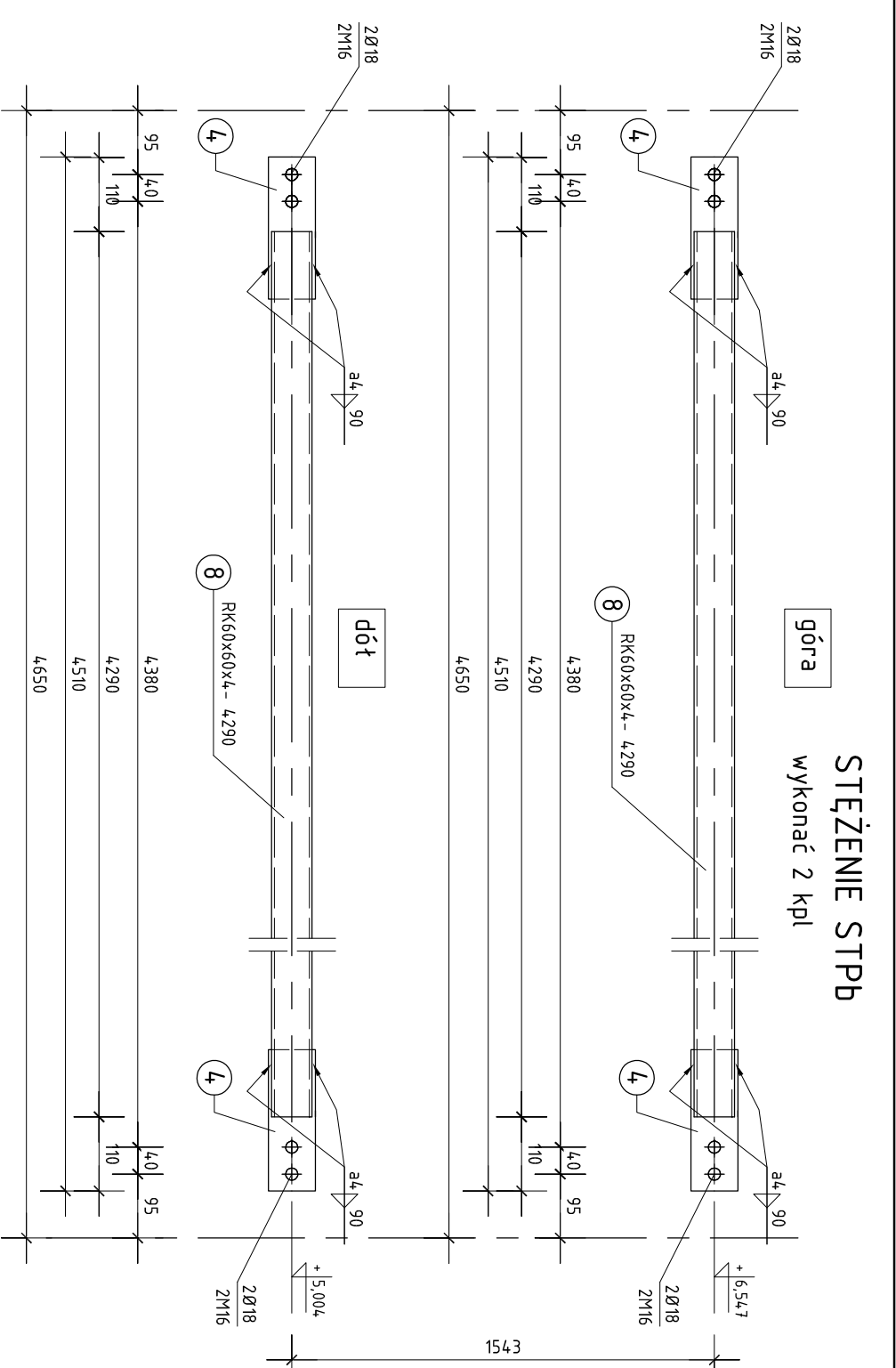
TĘŻNIK PŁATWI T1b
wykonać 8 kpl



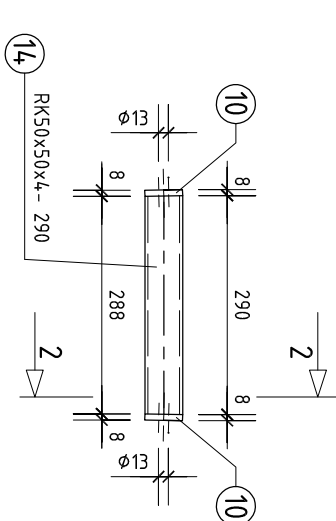
STĘŻENIE STPa
wykonać 2 kpl



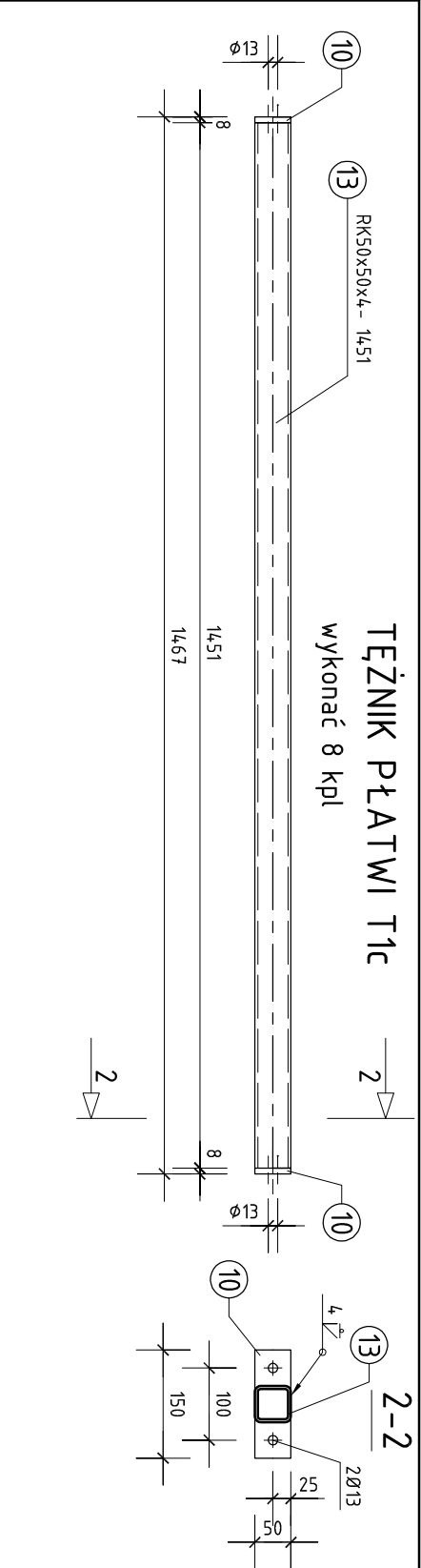
STĘŻENIE STPb
wykonać 2 kpl



TĘŻNIK PŁATWI T1d
wykonać 4 kpl



TĘŻNIK PŁATWI T1c
wykonać 8 kpl



UWAGI:
- PRZYGOTOWANIE BRZEGÓW DO SPANANIA WG PN-EN-79692
- ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE WG INFORMACJI ZAWARTYCH W OPISIE TECHNICZNYM
UWAGI:
Do pozostałych połączeń zwykłych stosować śruby kl. 8.8.

UWAGI:
Wyszczególnienie dla stężeń ST12, STPa, STPb, na zestawieniu Z-03
Wyszczególnienie dla żelazków T1a, T1b, T1c, T1d, na zestawieniu Z-03
Stal S235JRH, S235
USTYLIOWANIE - PATRZ RYS. NR KW-02

ES PROJEKT

mgr inż. Andrzej Górecki
mgr inż. Mirosław Strzemiński
mgr inż. Krzysztof Fiedor
mgr inż. Sławomir Prowin

DATA	110	8/1	KS-3
WYKONANO	112015	2015	