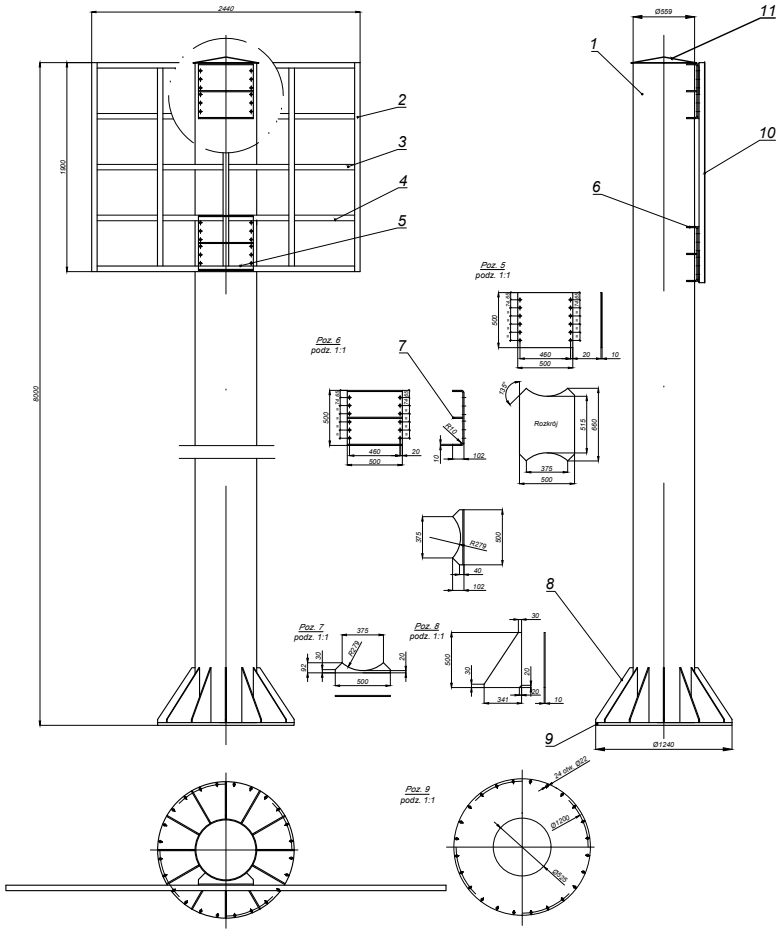
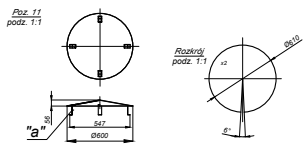
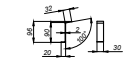




Szczegół "a"
podz. 2:1



Uwagi:
1. Przed spawaniem na gotowo wiercić otwory technologiczne do cynkowania Ø8
2. Spoiny od strony wypełnienia szlifować na gładko
4. Po cięciu i wierceniu ogratować krawędzie
5. Cynkować ogniowo

11	Daszek	1	S235	Bl gr 2 mm	Wypałka		5,5
10	Wypełnienie	1	S235	Bl gr 1 mm Ocynk	2440x1900x1		37,0
9	Ramka mocująca	1	S235	Bl. gr. 25	B1240x25		198,1
8	Zastrzał	12	S235	Bl. gr. 10 mm	Wypałka		23,1
7	Wzmocnienia	2	S235	Bl. gr 10 mm	Wypałka		3,8
6	Obręcz mocująca	2	S235	Bl. gr. 10 mm	Wypałka		45,5
5	Blacha mocująca	2	S235	Bl. gr. 10 mm	500x500x10		30,0
4	Belka środkowa pionowa	2	S235	RP50x50x4	L = 1800 mm		26,4
3	Belka środkowa poziome	12	S235	RP50x50x4	L = 517,5 mm		55,8
2	Belka pionowa skrajna	2	S235	RP50x50x4	L = 1900 mm		49,7
1	Rura trzonu	1	S235	ØS508 Bl 6,3	L = 8000 mm		493,9

Przedmiot opracowania: Konstrukcja pod bilbord 4000x2000				Ark. Arkusz	Materiał	Nr rys. Modelu	Rozkrój	Masa jedn. 1241,8
Podziałka: 1:15	Konstruował	Lech Pelka	17.06.2010	Nawiązanie		Opracowano Typ	Uwagi:	
BIUMET	Sprawdził					Nr rys. dokumentacyjnego: 38.00.00.B14	Format A1	Arkusz / Arkuszy 1/1