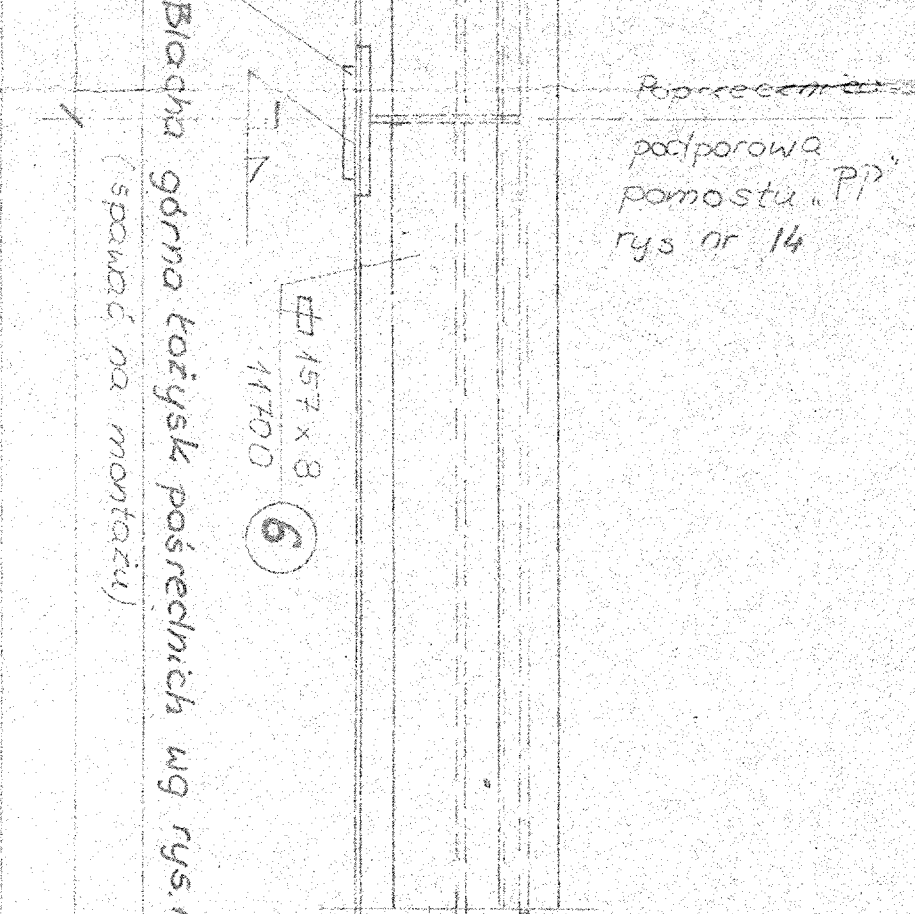
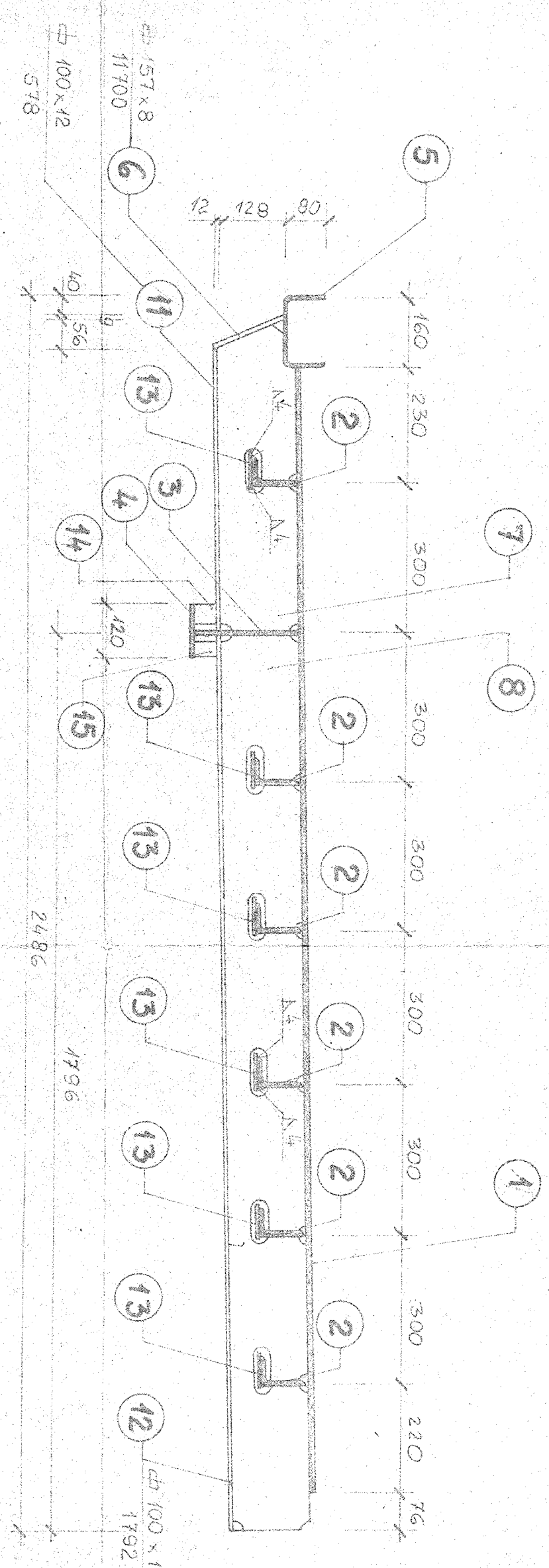
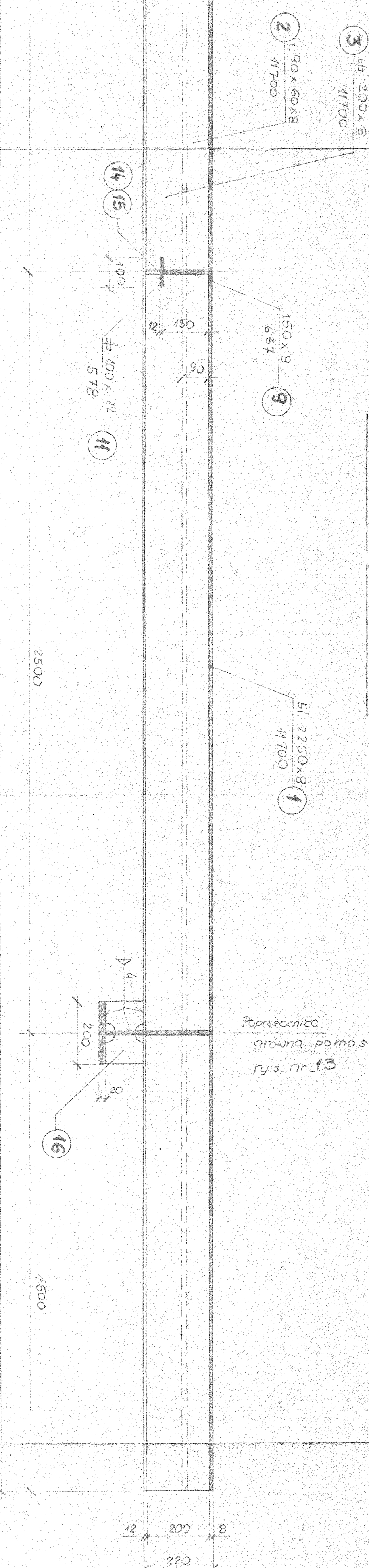
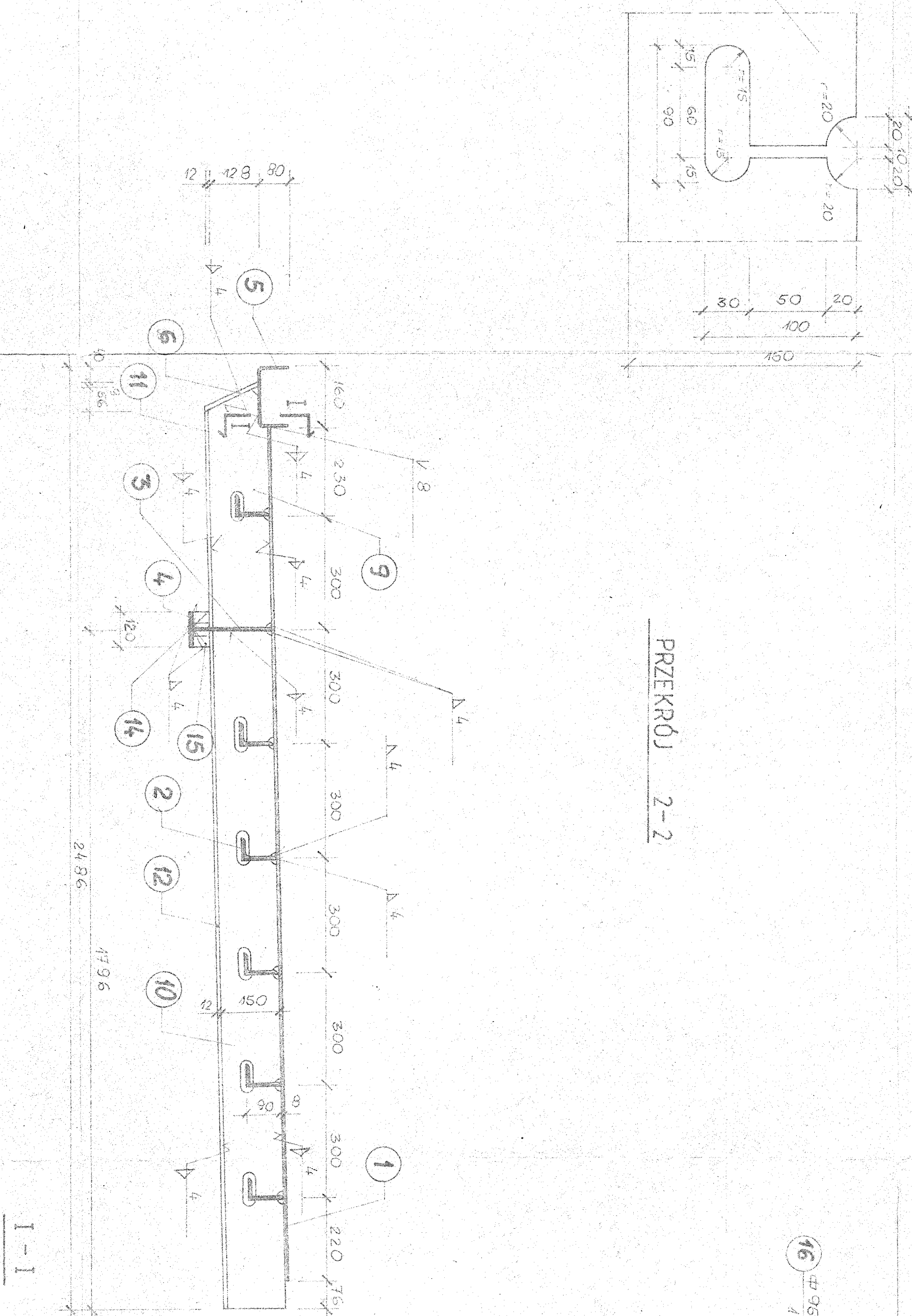


Blacha górna trójkąta
Właściwości mechaniczne blachy górnej trójkąta określone w rys. nr 29
dla długości segmentu i rozstawu blachy górnej trójkąta nadanego w rys. nr 30

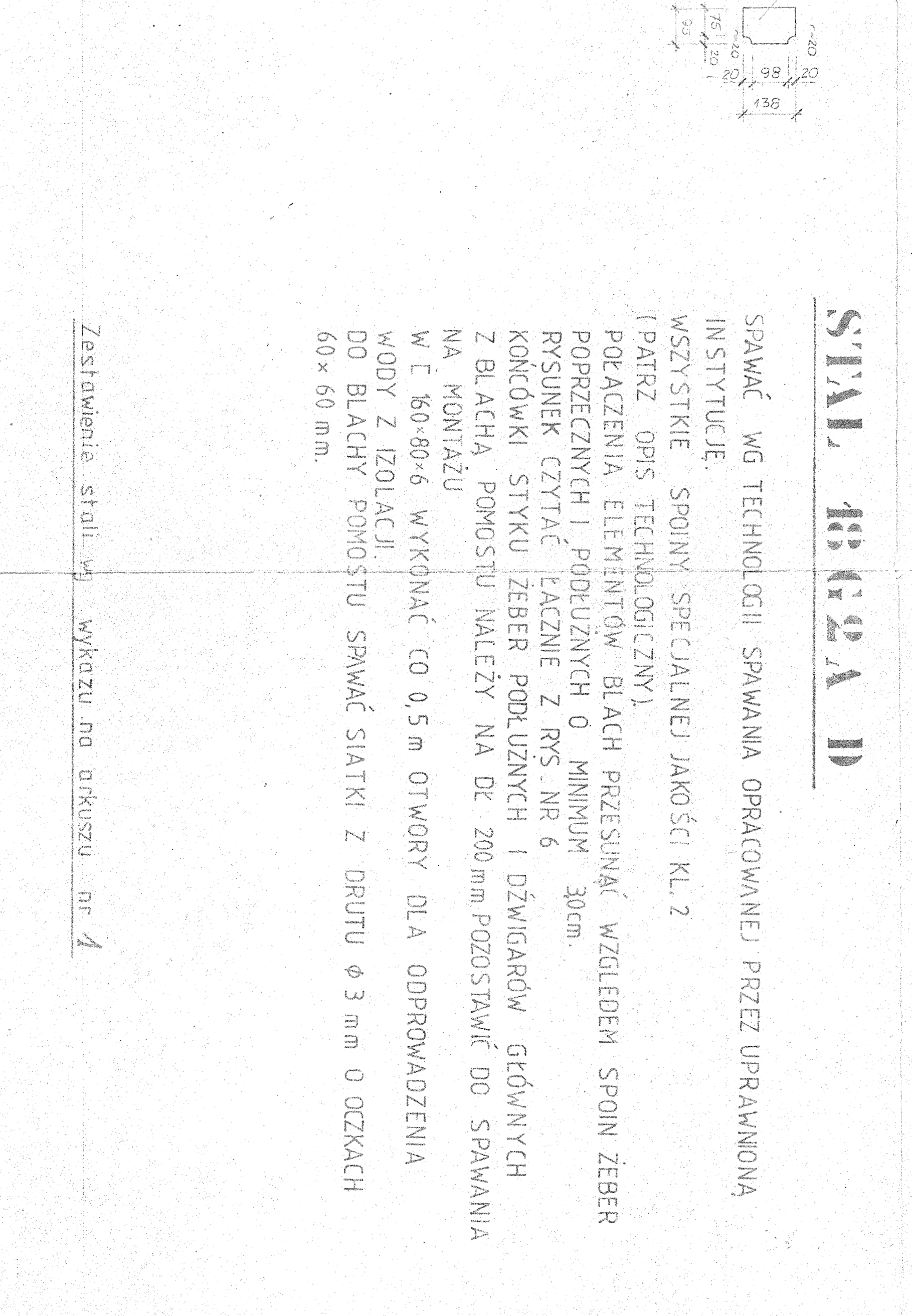
PRZĘCZOK 3-3



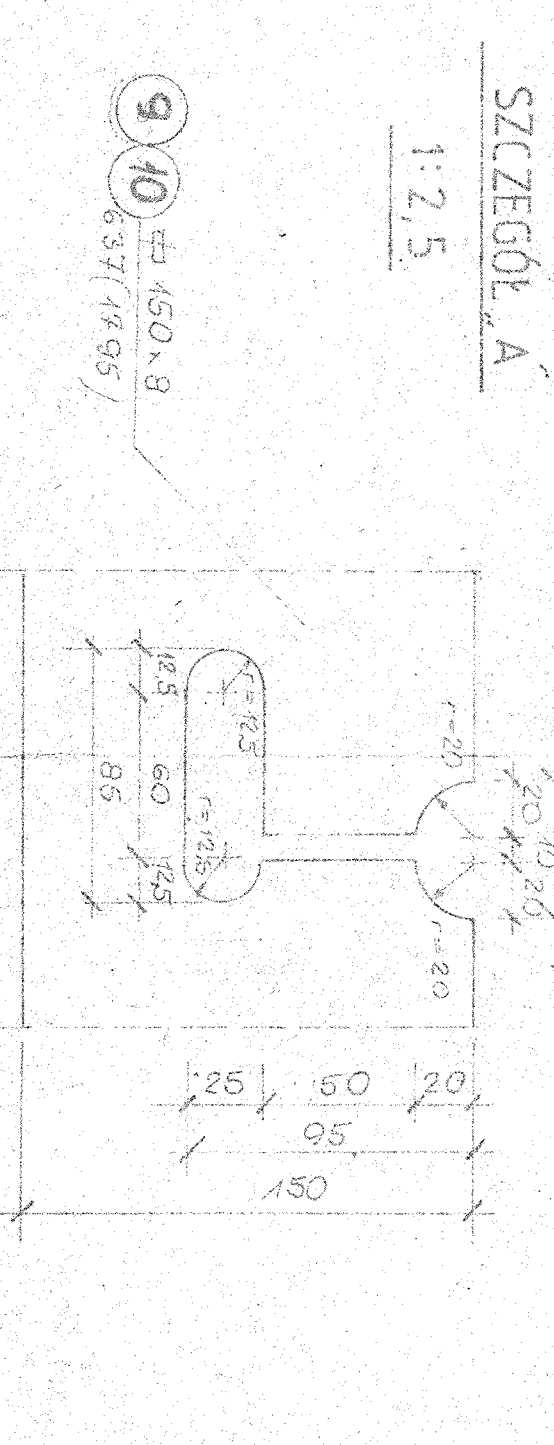
PRZĘCZOK 1-1



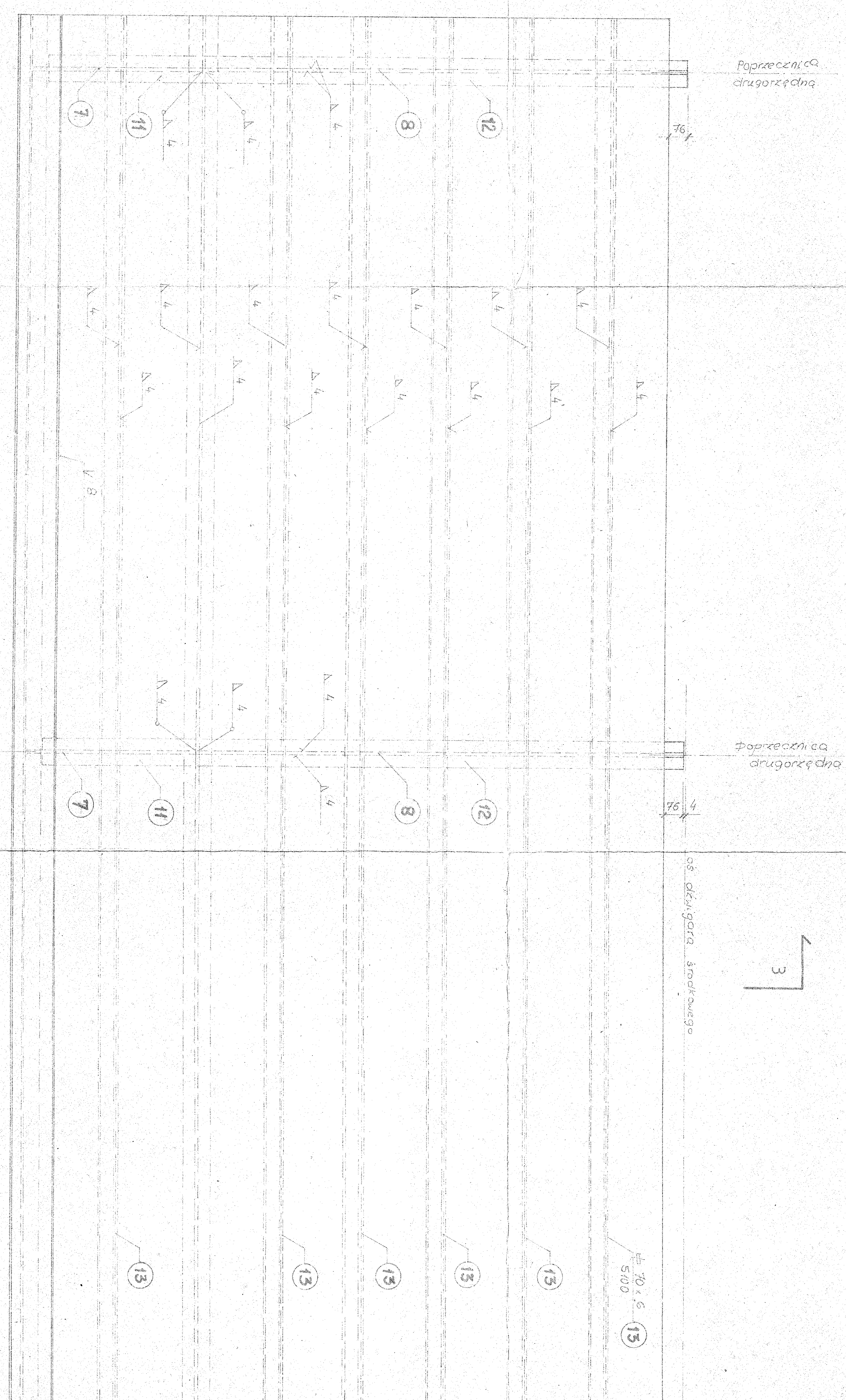
PRZĘCZOK 2-2



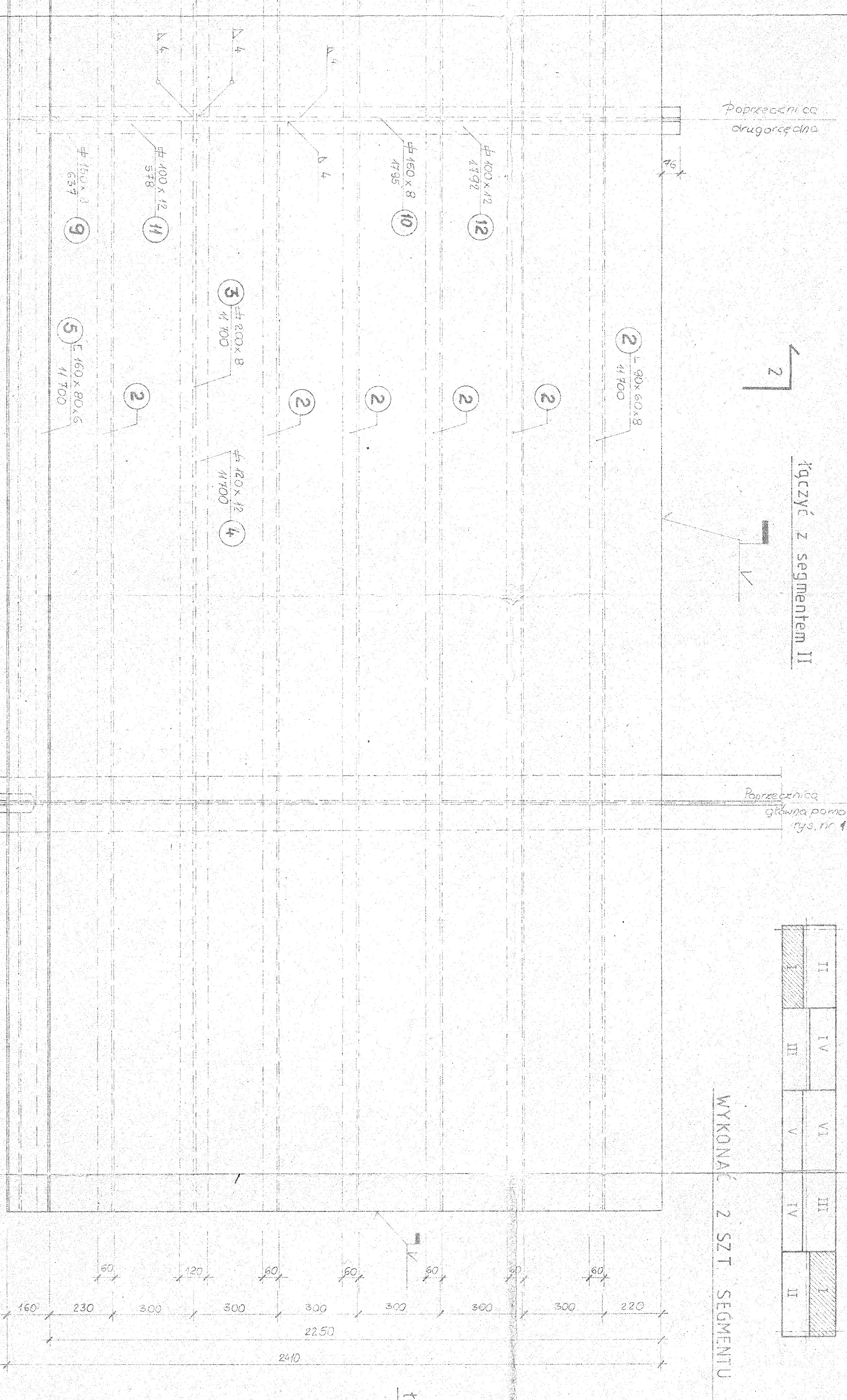
WIDOK Z GÓRY



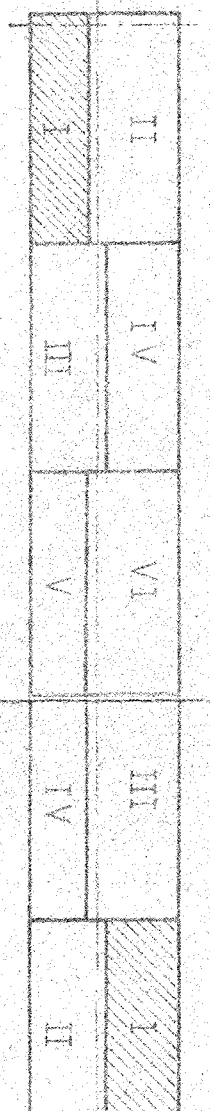
PRZĘCZOK 1-1



PRZĘCZOK 2-2

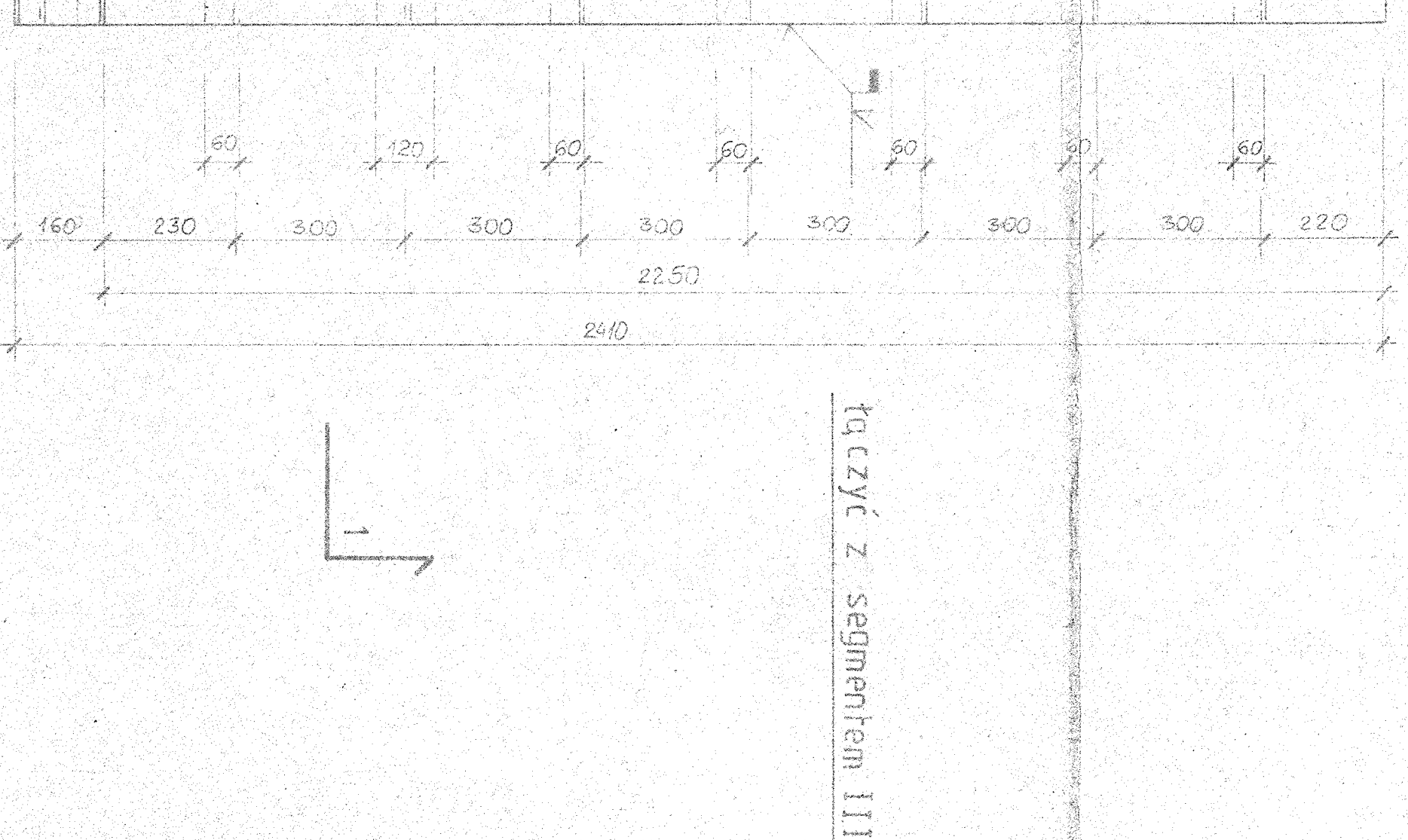


Schemat scalenia segmentów mostu



WYKONAŁ 2 SZT. SEGMENTU S-1

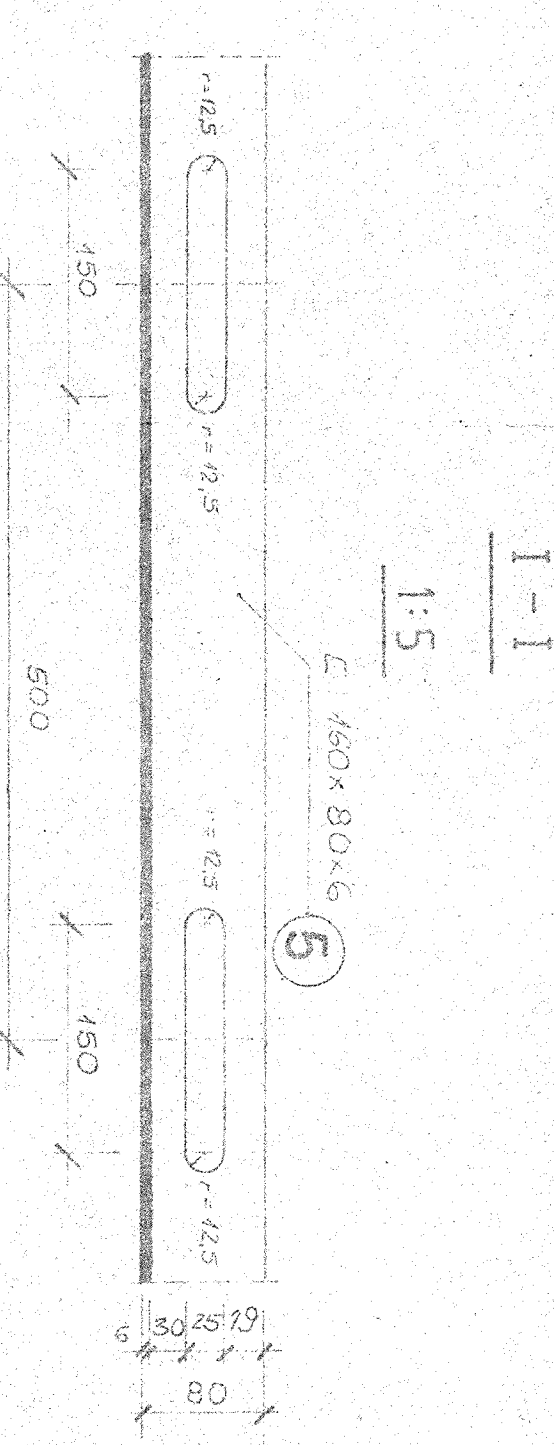
PRZĘCZOK 1-1



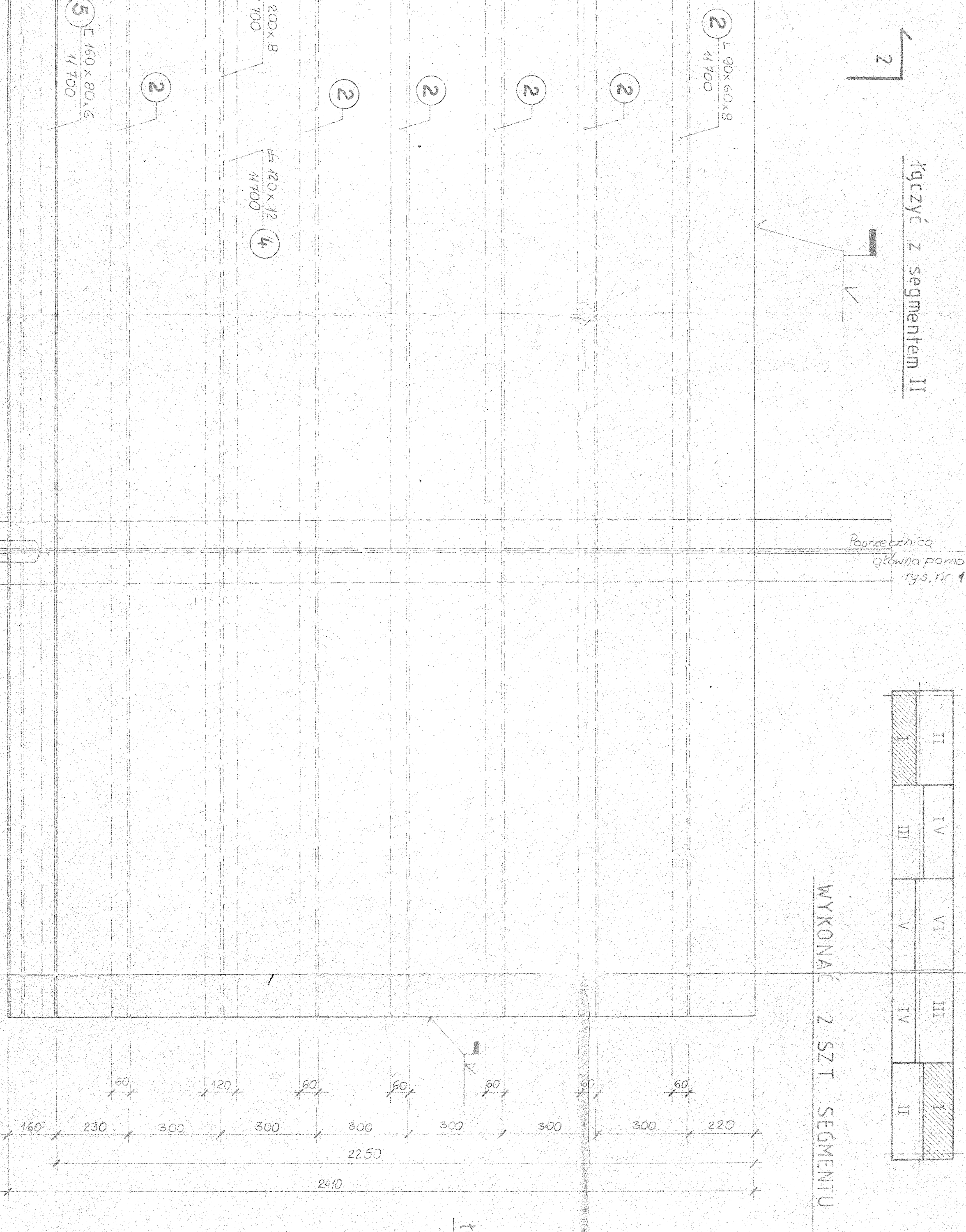
STAL 4802A D

SPRAWAĆ WG TECHNOLOGII SPRAWIANIA OPRACOWANEJ PRZEZ URZĄDOWĄ
INSTYTUCJĘ. SPÓJNY SPECJALNEJ JAKOŚCI KL. 2
I PATRZ OPIS TECHNOLOGICZNY.
PODŁOŻENIA ELEMENTÓW BLACH PRZESYŁAĆ WZGLĘDEM SPÓJN ZĘBER
RYSUNEK CZYTAĆ ŁĄCZNIE Z RYS. NR 6
KONCÓWKI STYKU ZĘBER PODŁOŻNYCH I DZWIGARÓW GŁÓWNYCH
Z BLACHĄ POMOSTU NALEŻY NA DE 200 mm PODOSTAWIĆ DO SPRAWIANIA
NA MONTAŻU
W C 80-80-6 WYKONAĆ CO 0,5 m OTWORY DLA ODPROWADZENIA
WODY Z IZOLACJI
DO BLACHY POMOSTU SPRAWAĆ SIATKI Z DRUTU ϕ 3 mm O ODKŁACH
60 x 60 mm.

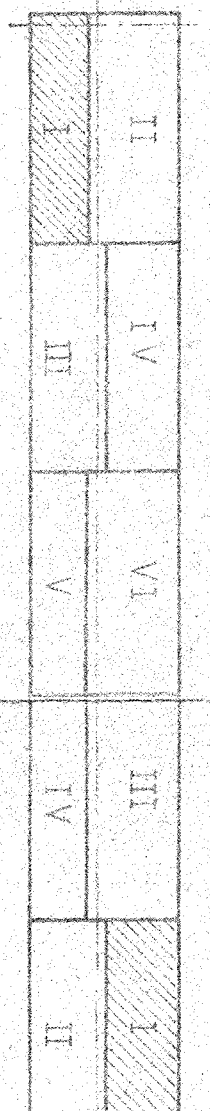
Zastawienie stali wg wykazu na arkuszu nr 4



PRZĘCZOK 1-1



Schemat scalenia segmentów mostu



WYKONAŁ 2 SZT. SEGMENTU S-1

PRZĘCZOK 1-1

