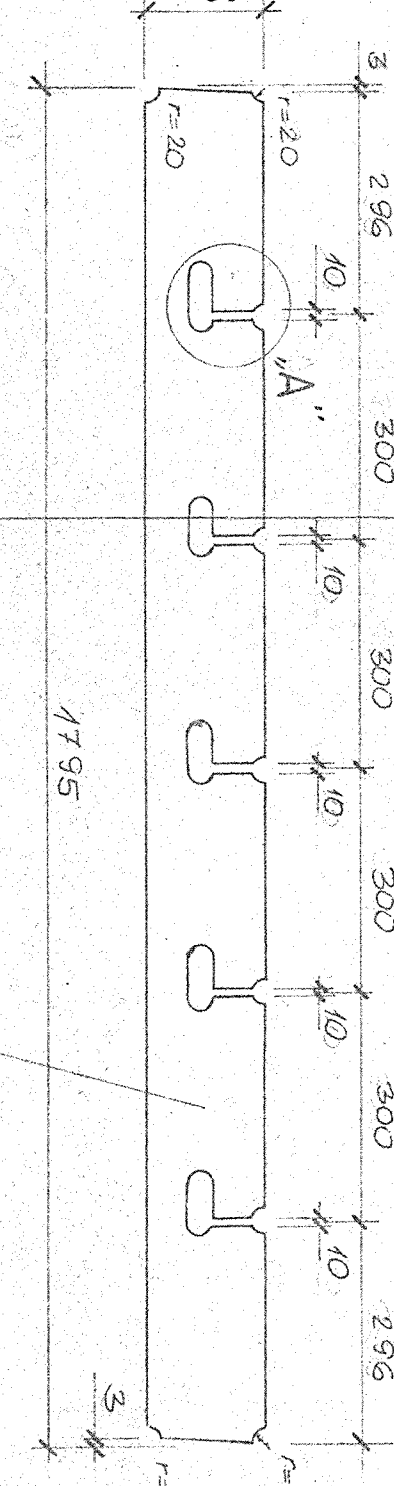
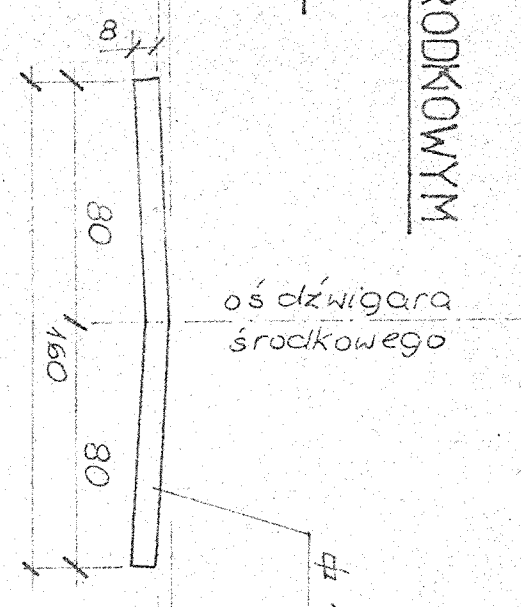
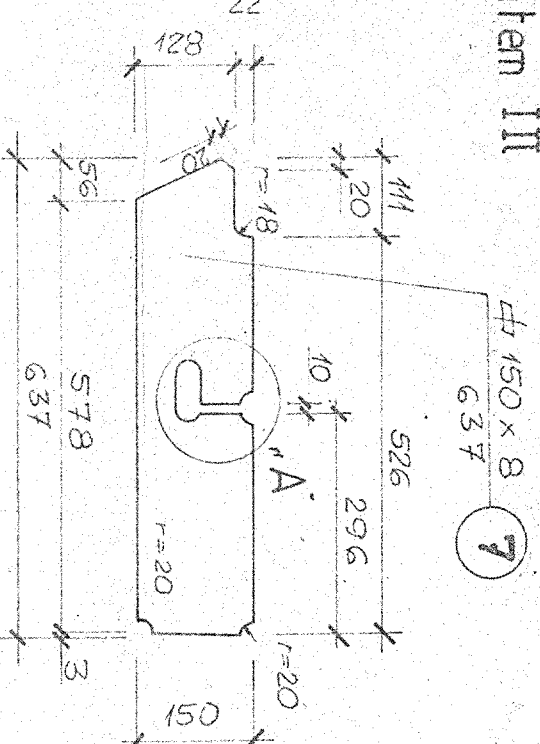


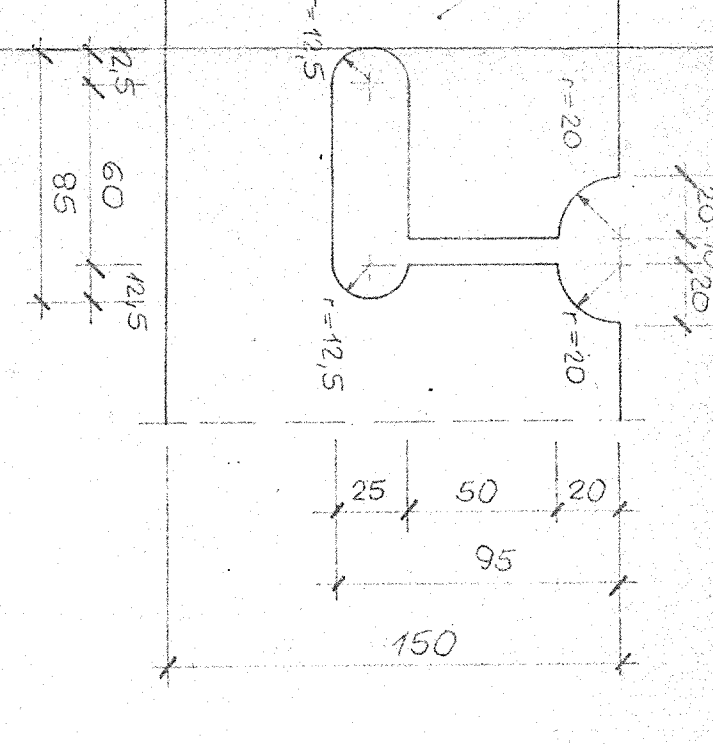
BLACHA NAD  
OZWIĘGACEM ŚRODKOWYM  
1:2.5



ŁĄCZYĆ Z SEGMENTEM III



Szczegóły: A'



# STAL BRZGAD

WYKONAĆ 1 SEGMENT S-VI

Wykaz elementów wg zestawienia stali nr 6

## UWAGA:

Spawac wg technologii spawania opracowanej przez uprawnioną instytucję. Wszystkie spoiny specjalnej jakości KL 2 i paiz - opis technologiczny i. Połączenie elementów blach przesunąć względem spoin zebra - podłużnych i dźwigarów głównych z rys. nr 6. Rysunek czytać łącznie z rys. nr 6. Kształt styku zebra - podłużnych i dźwigarów głównych z blachy, pomostu należy na dr. 200 mm pozostawić do spawania na montażu. W C 160x80x6 wykonać co 0,5 m otwory dla odprowadzenia wody z izolacji wg szczegółu na rys. segmentu S-I. Do blachy pomostu spawać siatki z drutu  $\phi$  3 mm o odcinku 60x60mm.

Schemat sczalania segmentów pomostu

II	IV	III	I
I	III	V	II