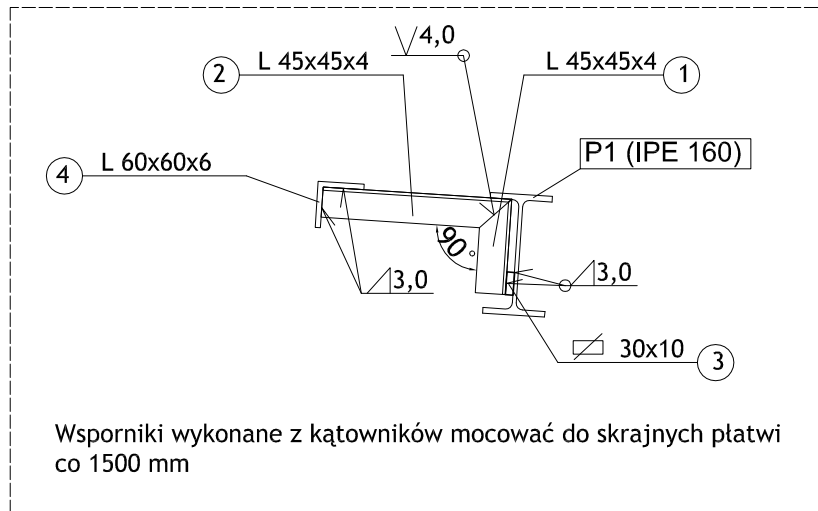


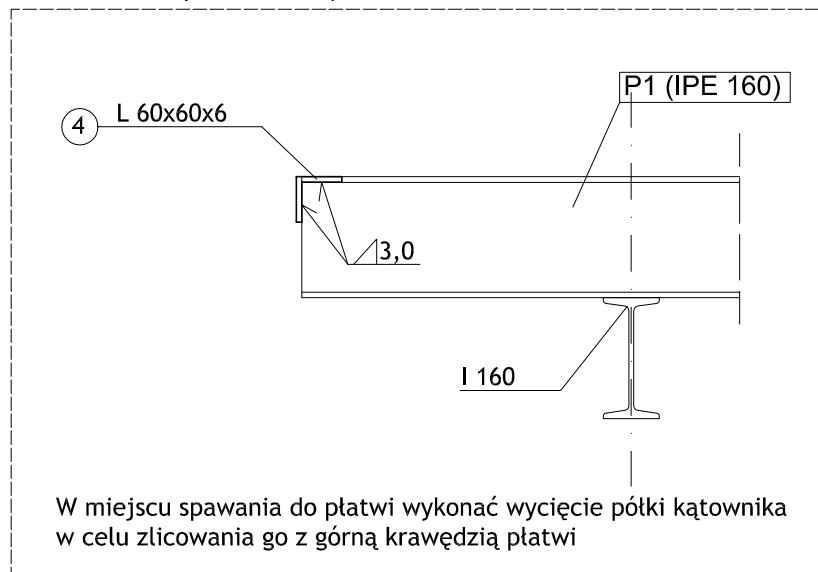
SZCZEGÓŁ WYKONANIA OKAPÓW

Wykonanie okapów w osiach "1" i "2"



Wsporniki wykonane z kątowników mocować do skrajnych płatwi co 1500 mm

Wykonanie okapów w osiach "A" i "C"



W miejscu spawania do płatwi wykonać wycięcie półki kątownika w celu zlicowania go z górną krawędzią płatwi

UWAGI:

- *Stal S235
- *Elektrody EA 146
- *wymiary w mm
- *spawać grubościami spoin opisanymi na rysunku
- *spoiny nieopisane spawać jako pachwinowe o grubości 0,7*a, (a-grubość cieńszego z łączonych elementów)-minimalna gr. spoiny 3 mm
- *zabezpieczenie antykorozyjne i przeciwpozarowe wg opisu technicznego

Zastrzega się wszelkie prawa wynikające z Ustawy o prawie autorskim. Rysunek niniejszy nie może być w całości lub w części przerysowany, uzupełniony lub odstąpiony komukolwiek, bez pisemnej zgody firmy aspi.



ul. Biernackiego 13a/39 tel./fax (017) 788 46 46
39-300 MIELEC e-mail-aspi@aspi.com.pl

autorskie studio projektowo-inwestycyjne

PROJEKT	WIATA NR 3 PADEW NARODOWA DZ.NR 2263		
TEMAT	SZCZEGÓW WYKONANIA OKAPÓW	SKALA	1:20
PROJEKTANT	ANDRZEJ FAŁAT A-532/94 B-168/83	DATA	08.2013
OPRACOWAŁ	KAROLINA OŻÓG-WIT	NR RYS.	
SPRAWDZAJĄCY		BRANŻA	ARCH.