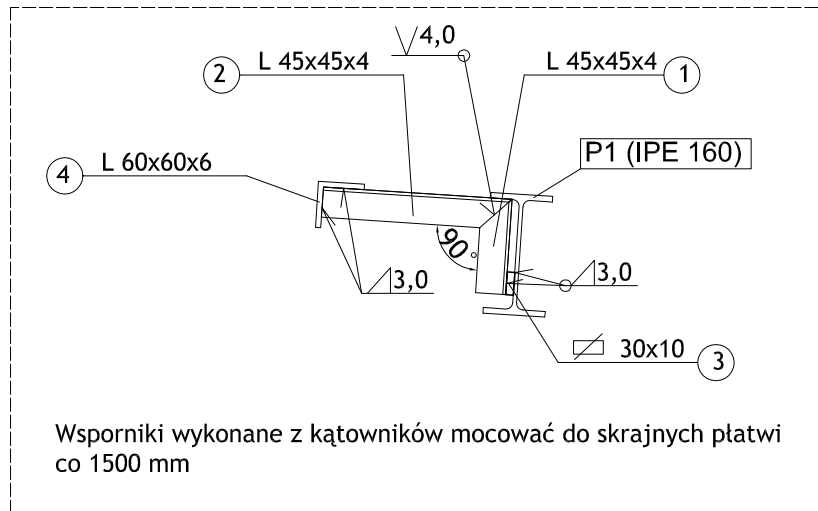


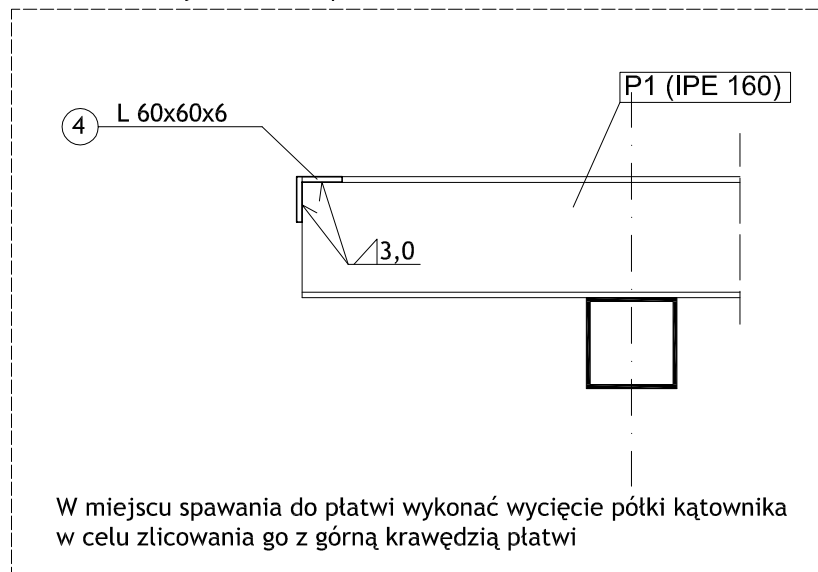
# SZCZEGÓŁ WYKONANIA OKAPÓW

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 2 PADEW NARODOWA DZ.NR 2263		
TEMAT	SZCZEGÓW WYKONANIA OKAPÓW	SKALA	1:20
PROJEKTANT	JOANNA TYBAŃ	DATA	08.2013
OPRACOWAŁ	KAROLINA OŻÓG-WIT	NR RYS.	
SPRAWDZAJĄCY	ANDRZEJ FAŁAT	BRANŻA	KONSTR.