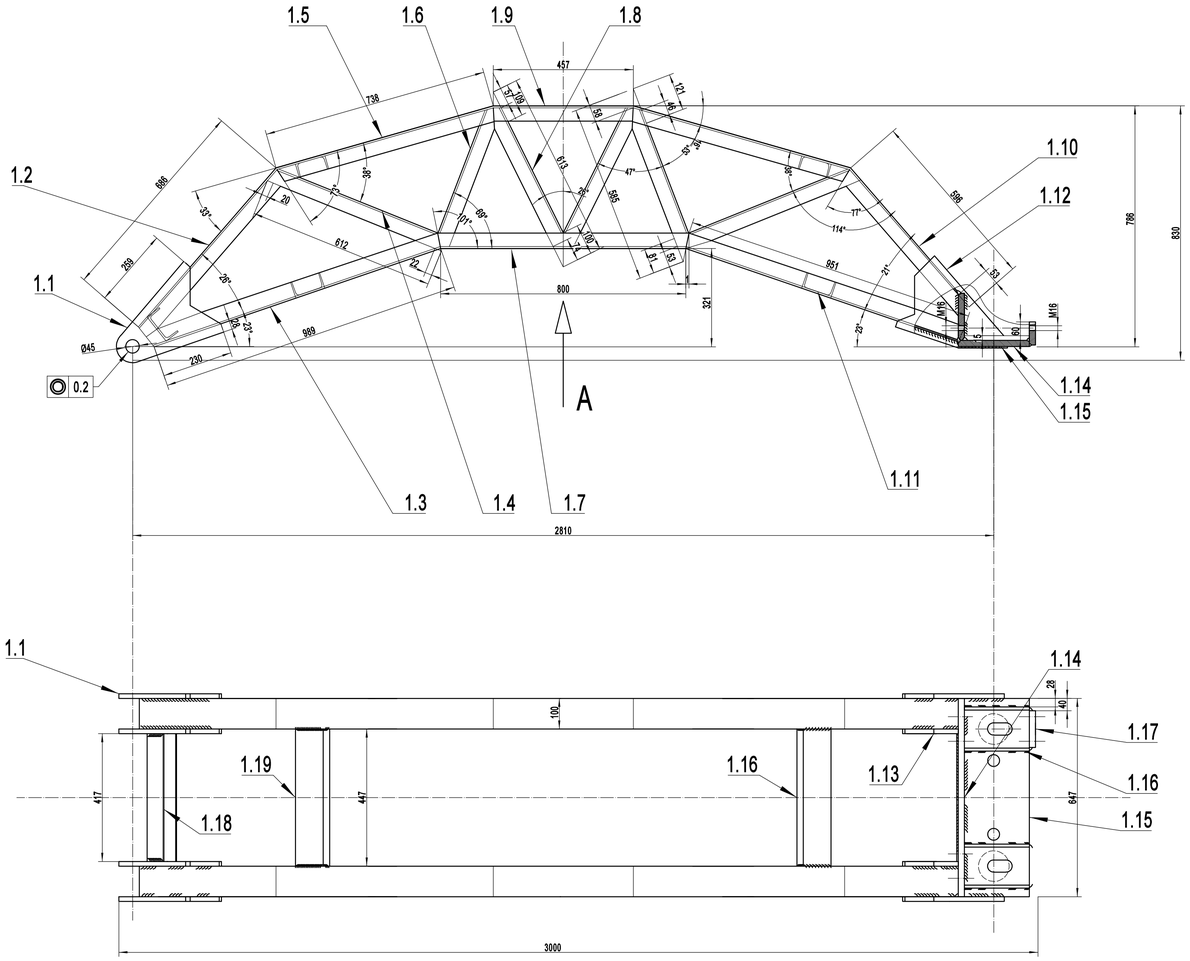

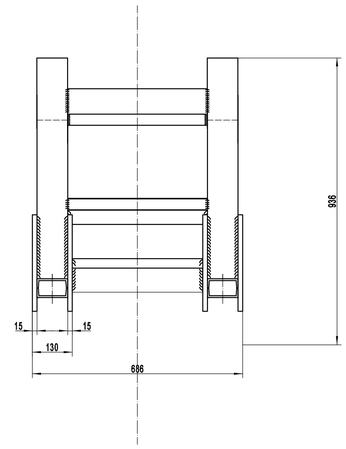

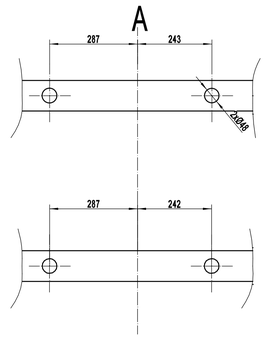

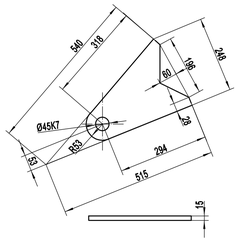

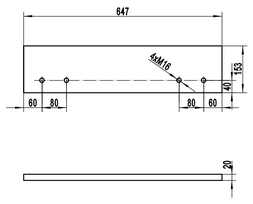

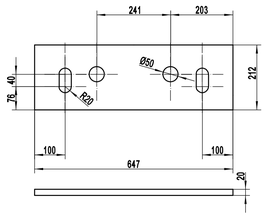

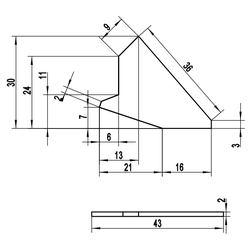

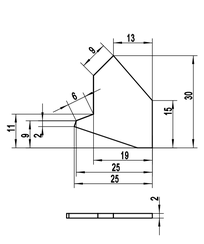

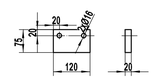

Uwaga:
1. Blache 1.14 dopasować tak by osie otworów pasowały rzeczywistego rozstawuosi belek dwuteowych, przed spawaniem.

Lp.	nazwa części	ilość	materiał
1.19.	C100x447	2 szt.	S355
1.18.	C100x417	2 szt.	S355
1.17.	Blacha oporowa	2 szt.	09G2 wg.PN-86/H-84018 E305
1.16.	Prowadnica	2 szt.	09G2 wg.PN-86/H-84018 E305
1.15.	Blacha pod sprężyny	2 szt.	09G2 wg.PN-86/H-84018 E305
1.14.	wspornik	2 szt.	09G2 wg.PN-86/H-84018 E305
1.13.	Blacha boczna wewnętrzna	2 szt.	09G2 wg.PN-86/H-84018 E305
1.12.	Blacha boczna	2 szt.	09G2 wg.PN-86/H-84018 E305
1.11.	C100x951	2 szt.	S355
1.10.	C100x596	2 szt.	S355
1.9.	C100x457	2 szt.	S355
1.8.	C100x613	4 szt.	S355
1.7.	C100x800	2 szt.	S355
1.6.	C100x585	4 szt.	S355
1.5.	C100x738	4 szt.	S355
1.4.	C100x612	4 szt.	S355
1.3.	C100x989	2 szt.	S355
1.2.	C100x686mm	2 szt.	S355
1.1	Blacha przegłub	4 szt.	09G2 wg.PN-86/H-84018 E305

Lp.1		Masa: ok. 270kg (ceownik- 20mb-206 kg)	Numer części: 1
Konstruował: mgr inż. Paweł Mieczakowski	Zatwierdził – data		Data 14.04.2017 / Skala 1:10
PMOTION konstruktor@pmotion.nazwa.pl kom. 795686167 www.pmotion.com.pl	Konstrukcja nośna		Edycja 2 / Arkusz A1