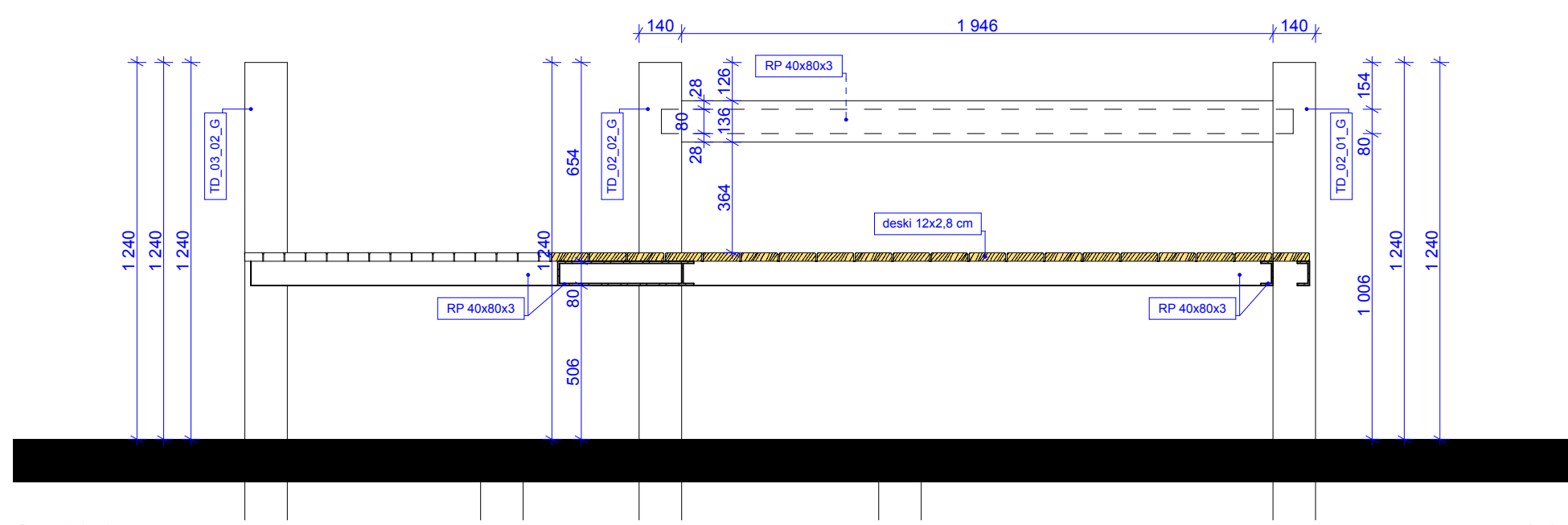
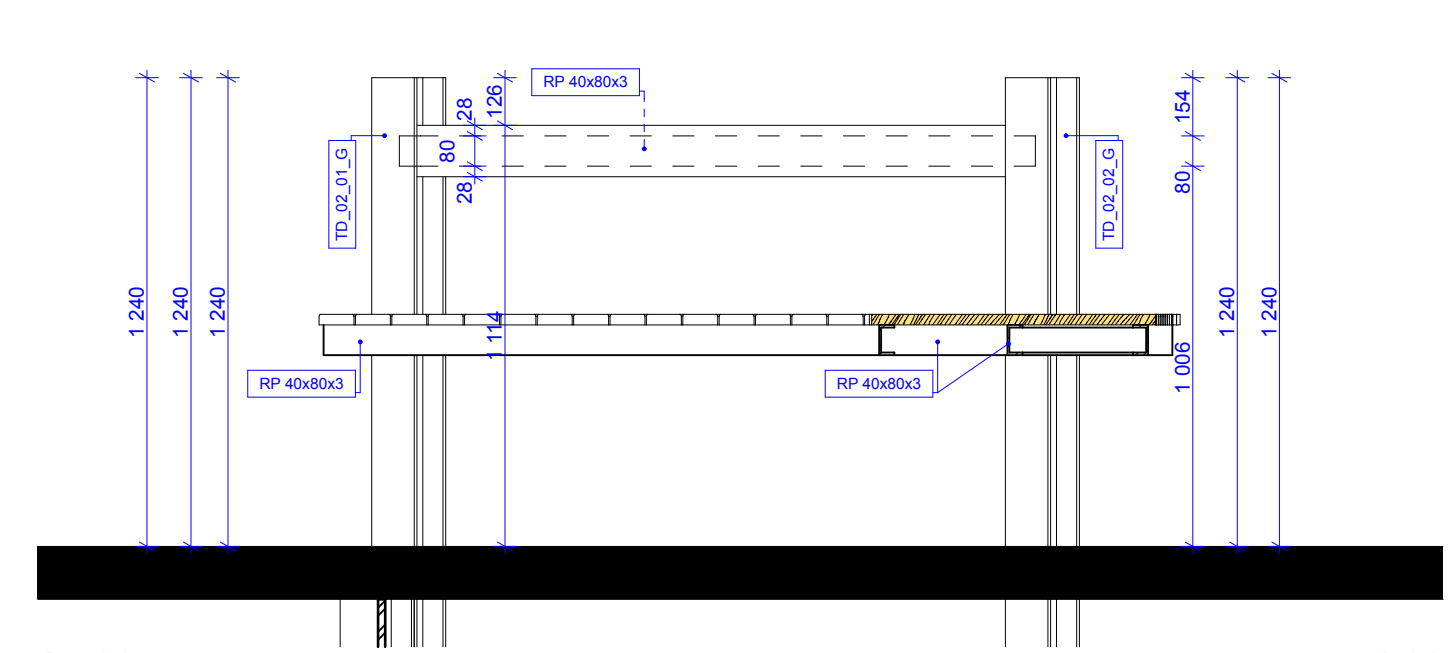


**UWAGI:**  
 1. Połączenia elementów stalowych jako spawane na całej długości styku (elektrodami ER 146). Spoiny wykonać mieszane czołowo-pachwinowe gr. 3 mm.  
 2. Stalowe elementy przed montażem zabezpieczyć antykorozyjnie przez cynkowanie ogniowe lub malowanie proszkowe na kolor czarny.

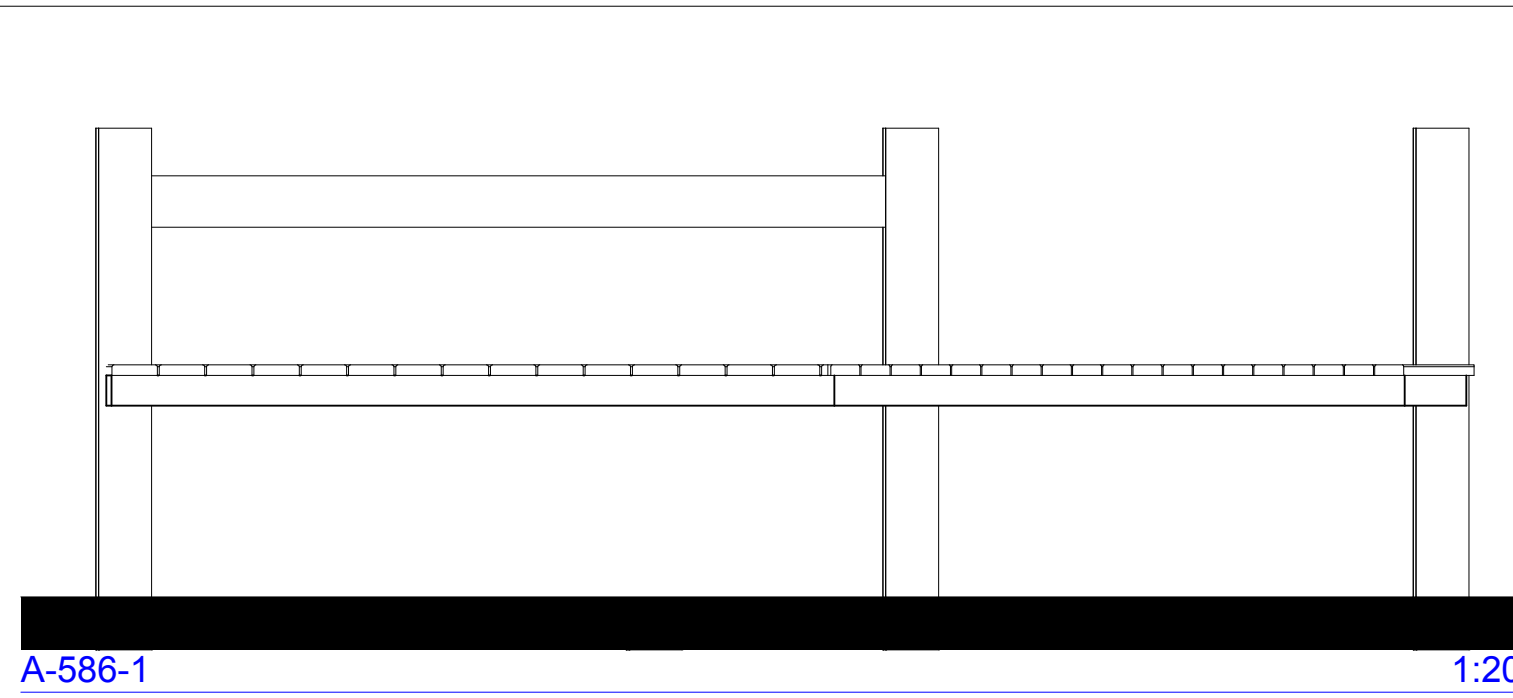
A-586 Rzut ławki 1:20



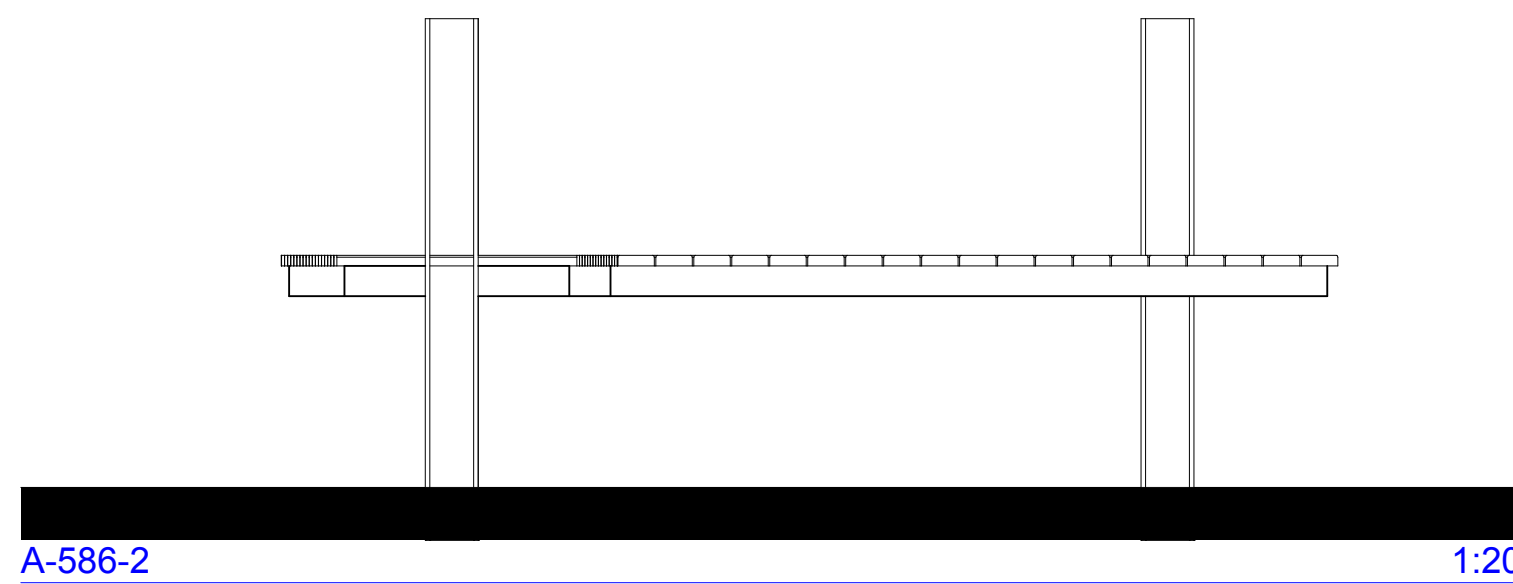
A-586-1 1:20



A-586-2 1:20



A-586-3 1:20



A-586-4 1:20



A-586 Perspektywa konstrukcja 1:250