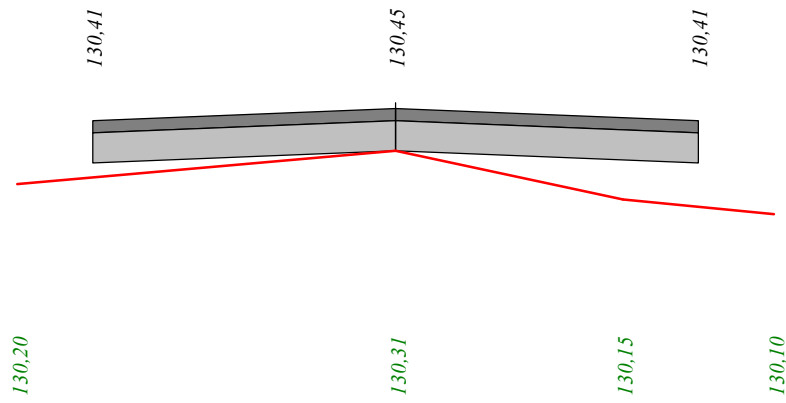


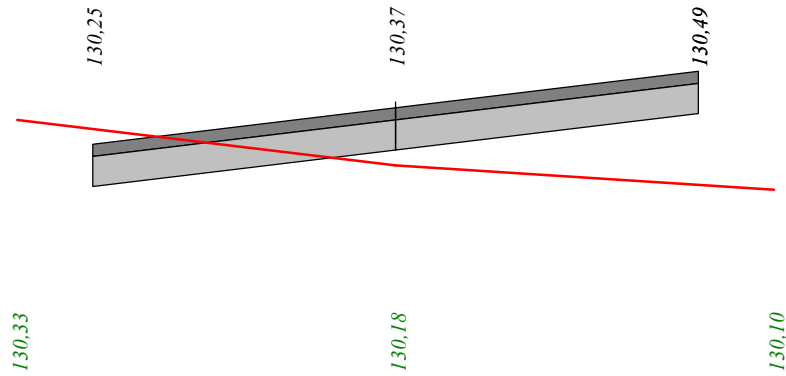
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 386,36 Zn = 130,45 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,214



P.P. 129,40 m npm

-2,00 0,00 2,00

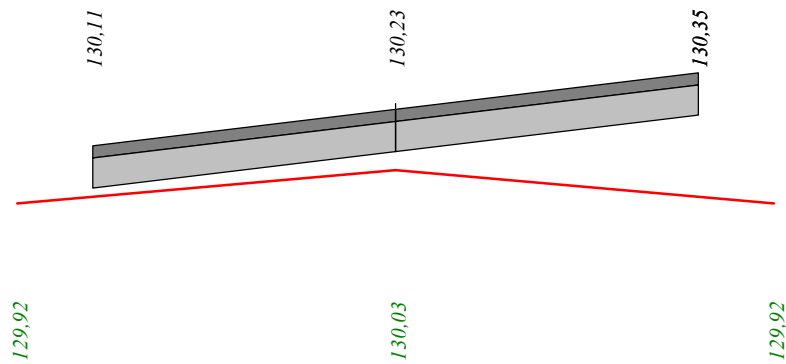
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 400 Zn = 130,37 Pole przekroju frezowania = 0,150 Pole przekroju wyrównania = 0,294



P.P. 129,40 m npm

-2,00 0,00 2,00

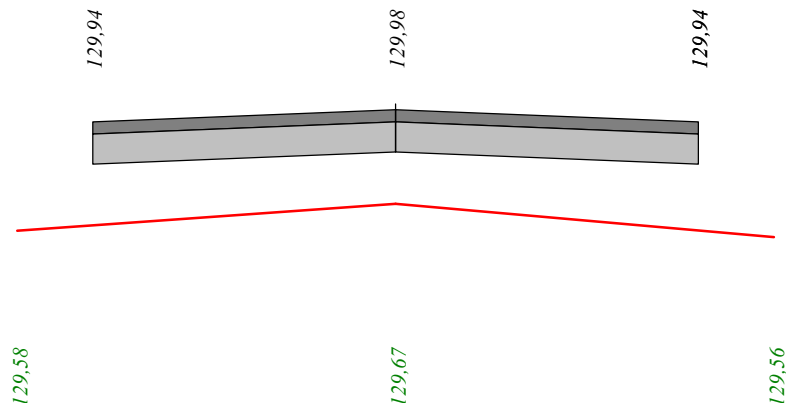
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 425 Zn = 130,23 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,416



P.P. 129,30 m npm

-2,00 0,00 2,00

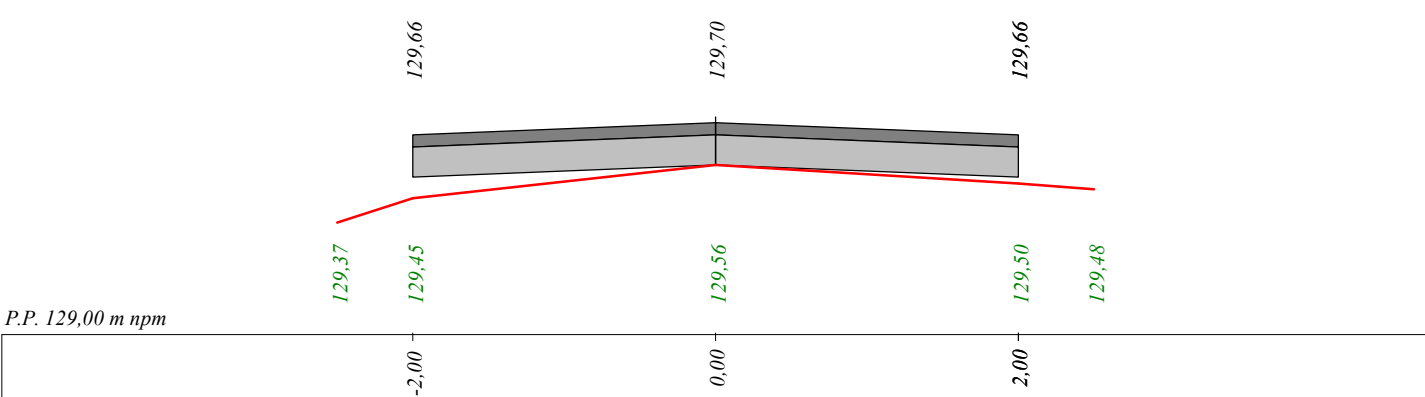
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 460 Zn = 129,98 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,760



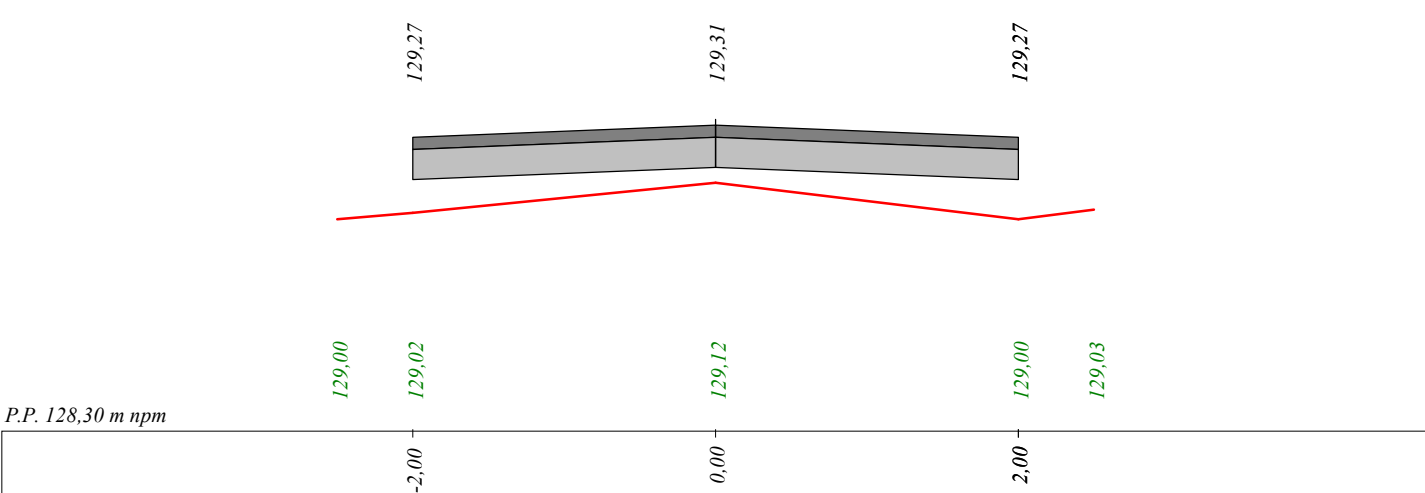
P.P. 128,90 m npm

-2,00 0,00 2,00

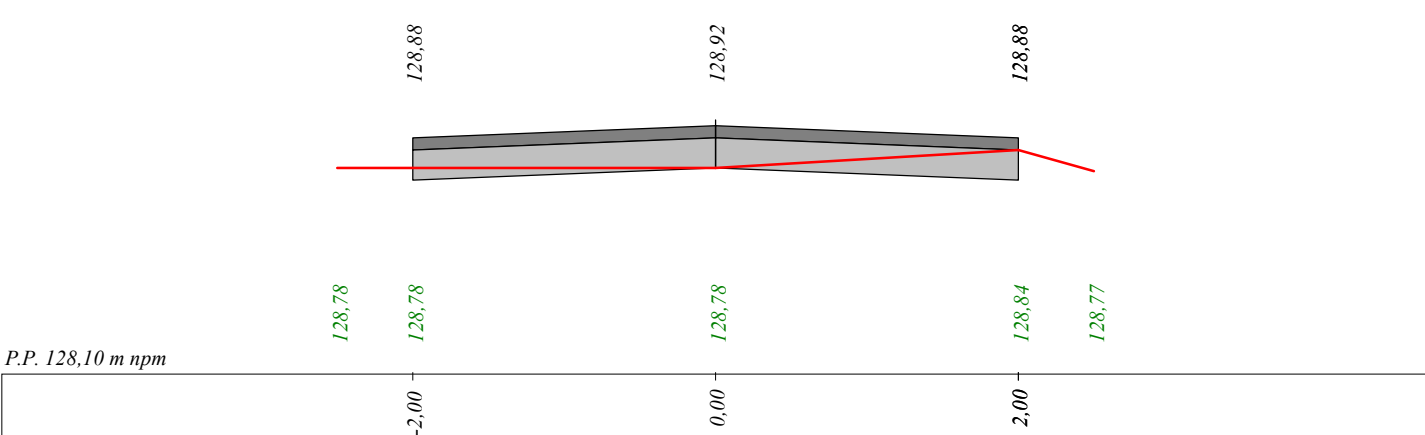
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 500 Zn = 129,70 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,090



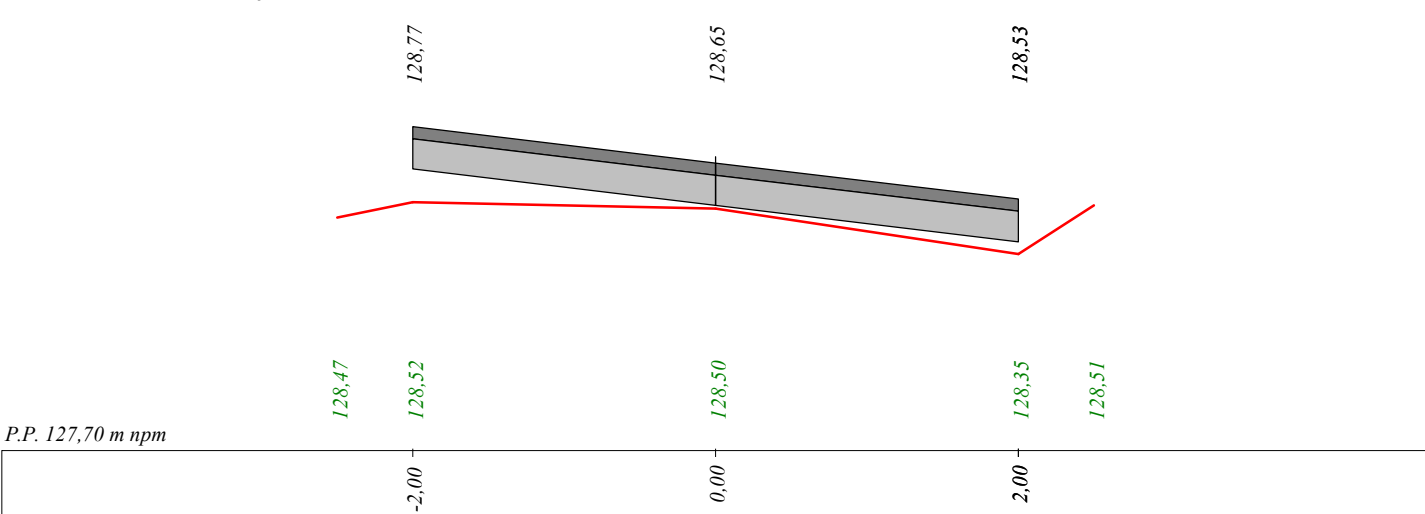
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 550 Zn = 129,31 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,340



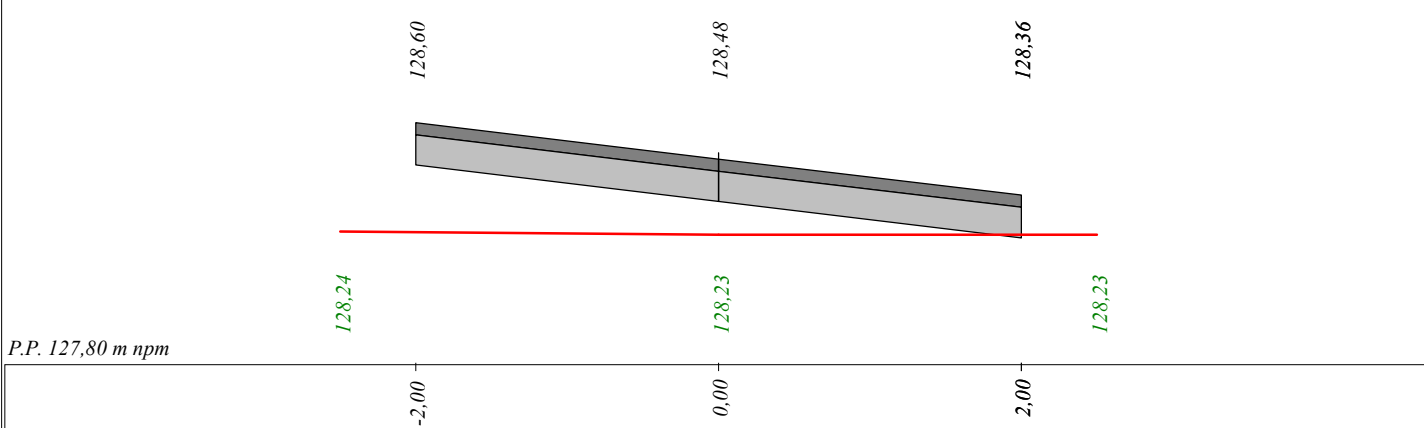
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 600 Zn = 128,92 Pole przekroju frezowania = 0,140 Pole przekroju wyrównania = 0,000



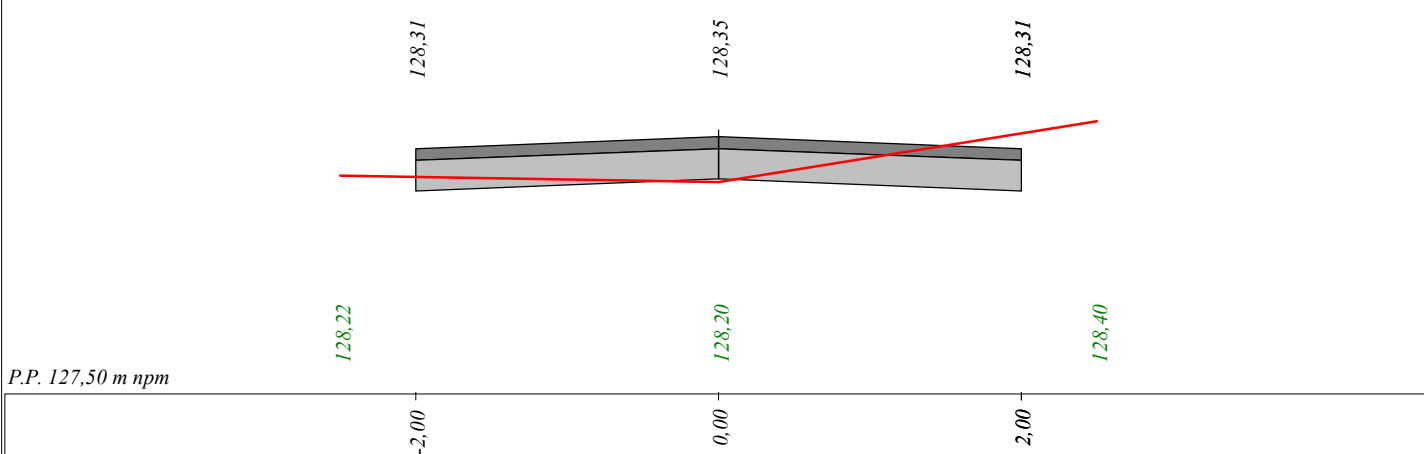
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 635 Zn = 128,65 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,160



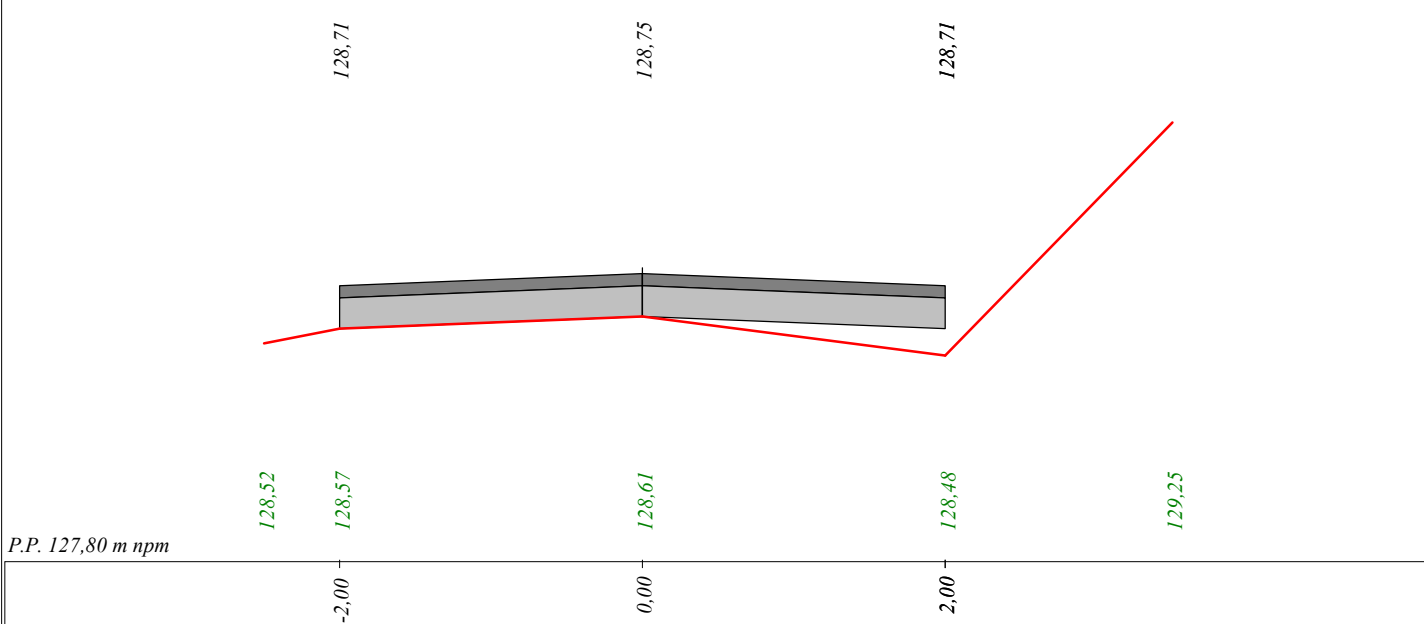
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 660 Zn = 128,48 Pole przekroju frezowania = 0,001 Pole przekroju wyrównania = 0,433



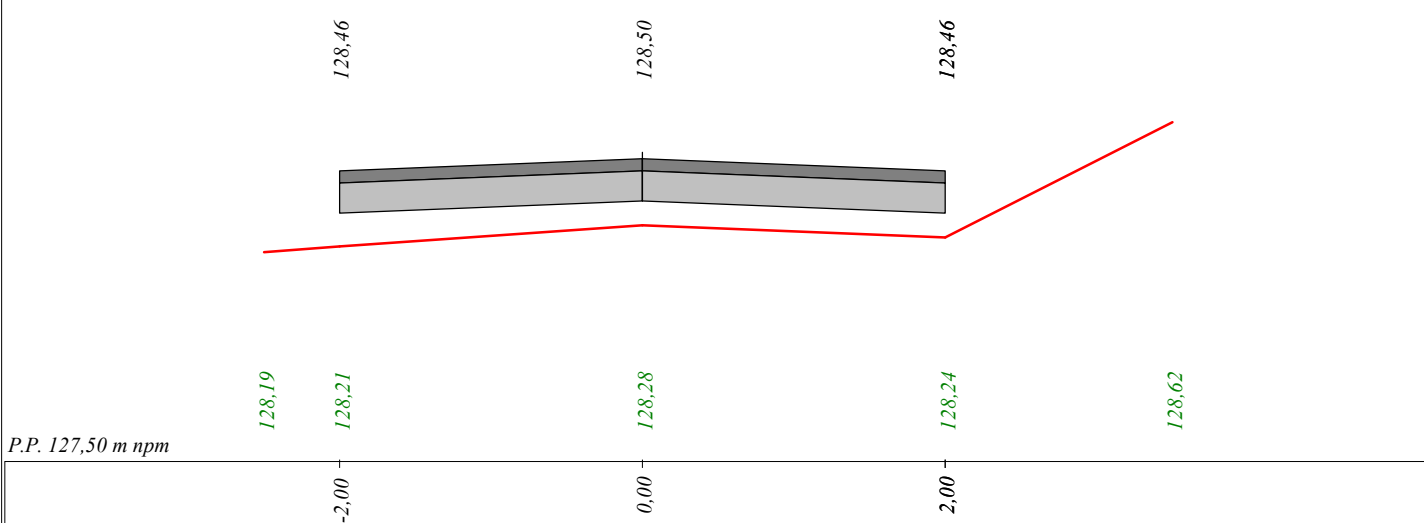
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 680 Zn = 128,35 Pole przekroju frezowania = 0,218 Pole przekroju wyrównania = 0,002



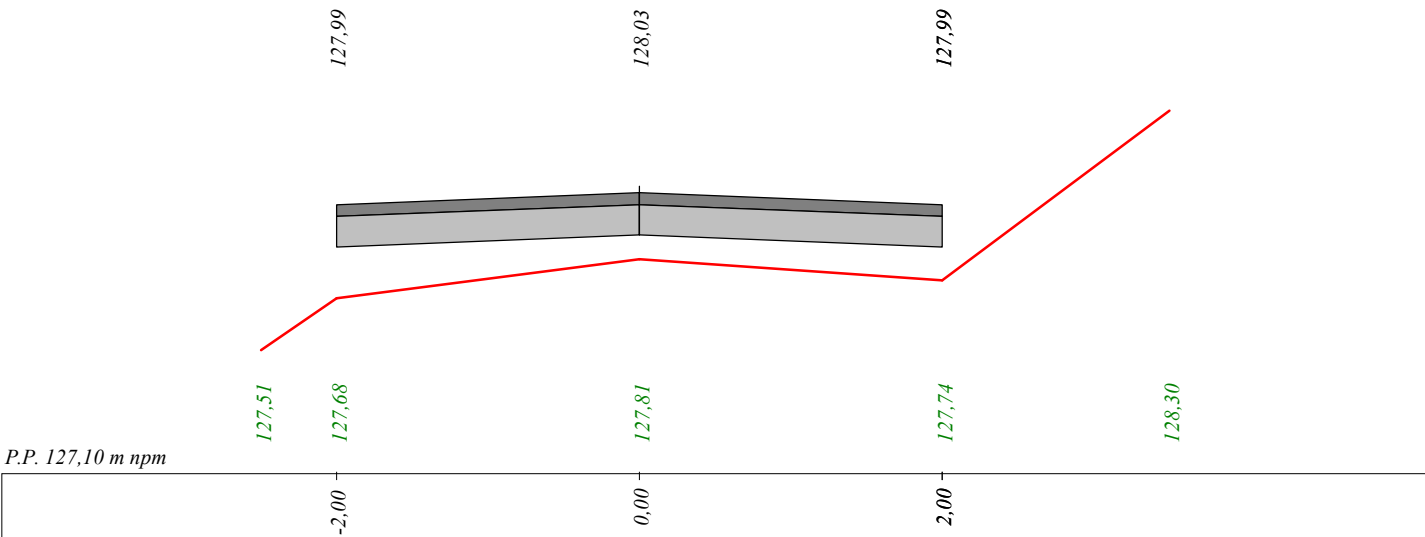
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 730 Zn = 128,75 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,090



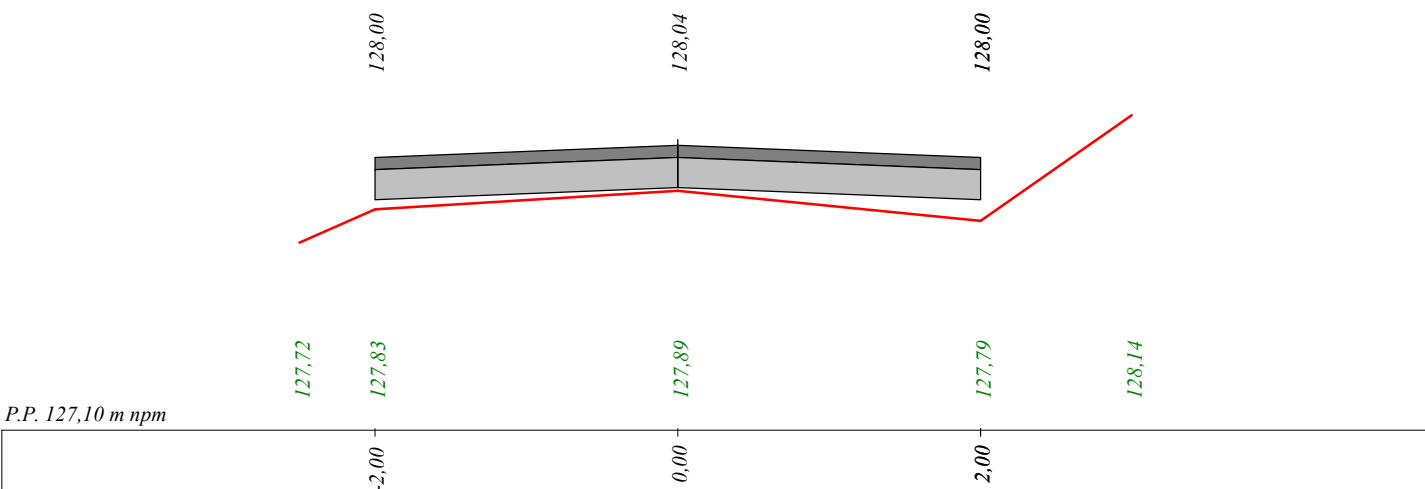
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 760 Zn = 128,50 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,350



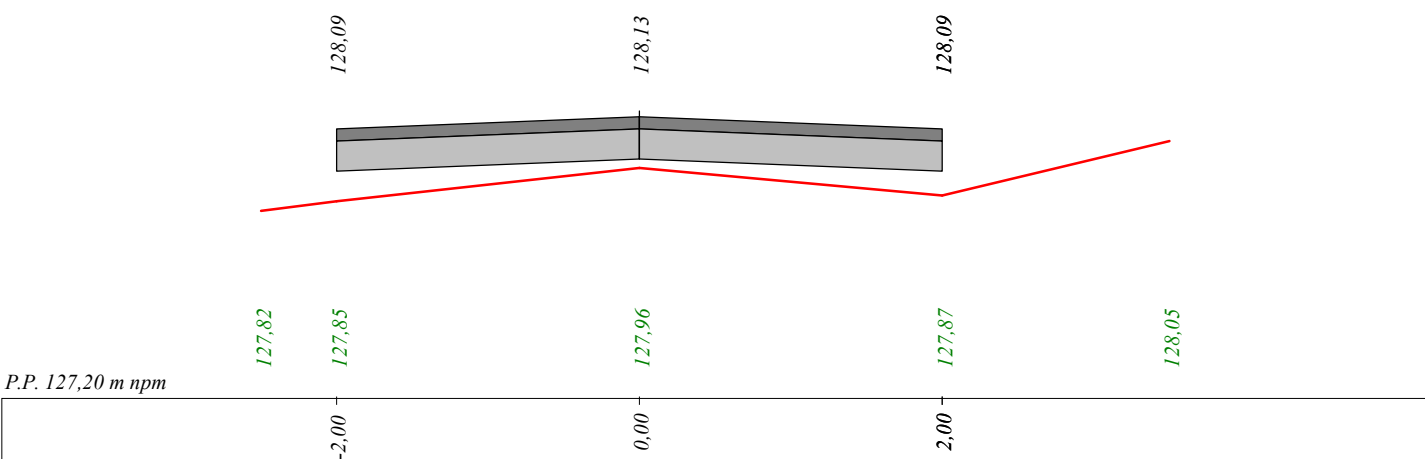
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 800 Zn = 128,03 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,440



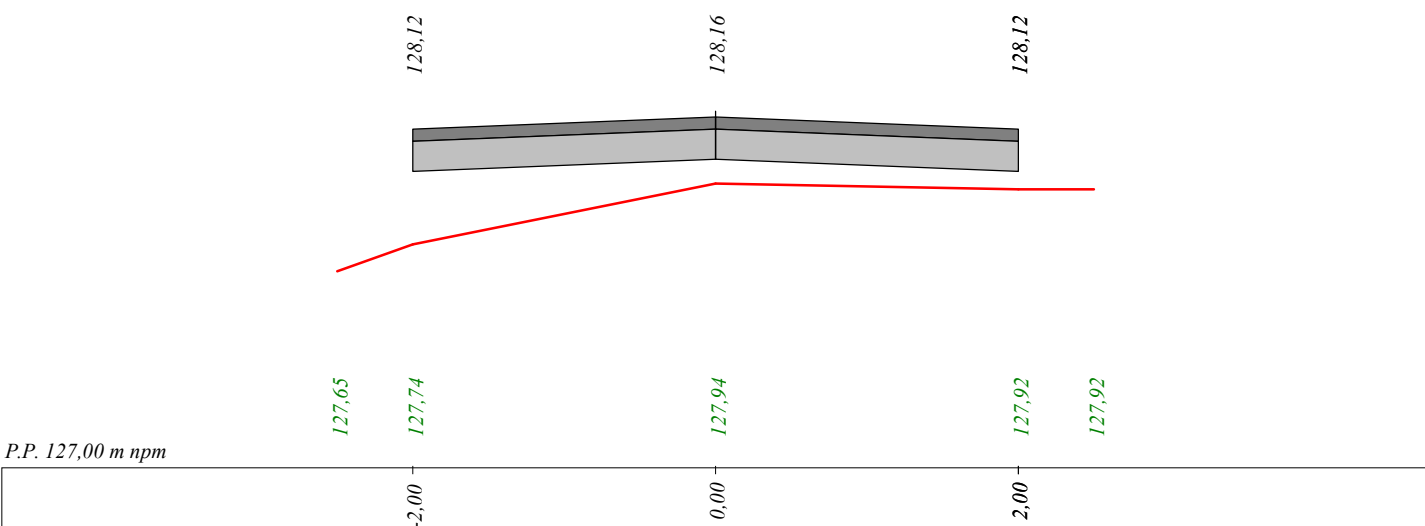
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 850 Zn = 128,04 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,120



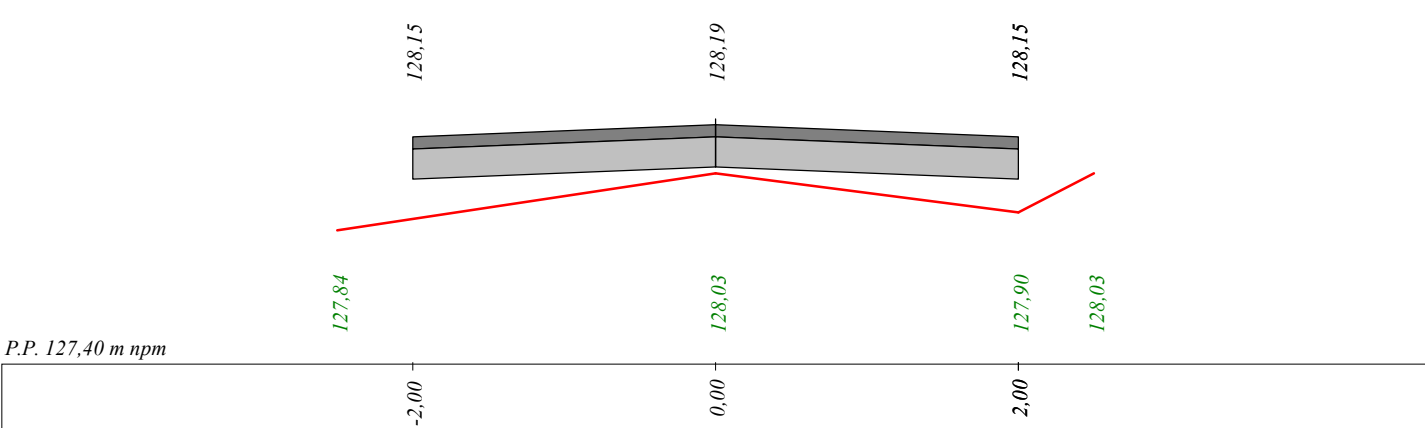
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 900 Zn = 128,13 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,240



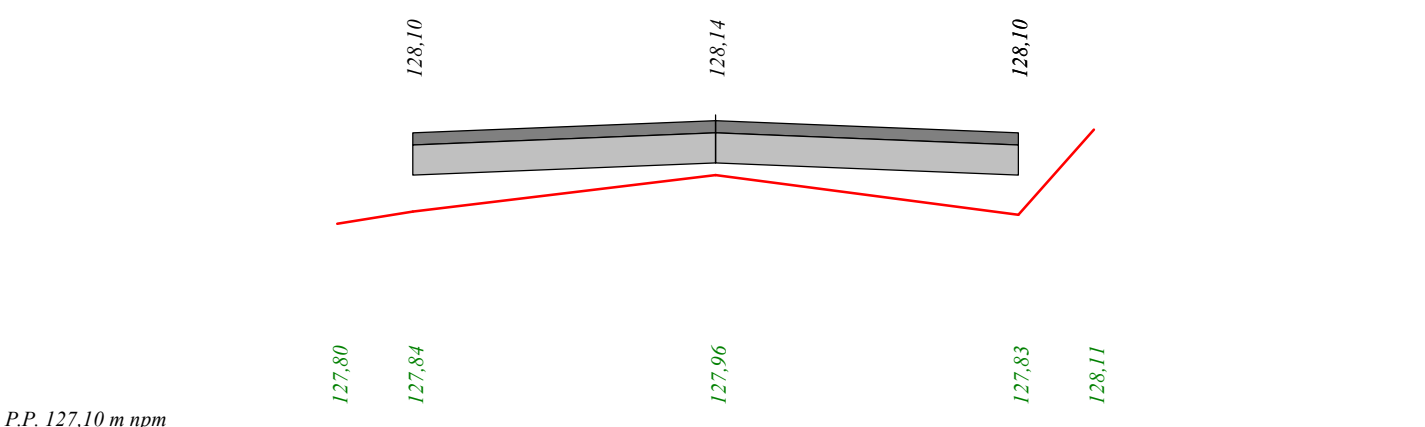
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 950 Zn = 128,16 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,460



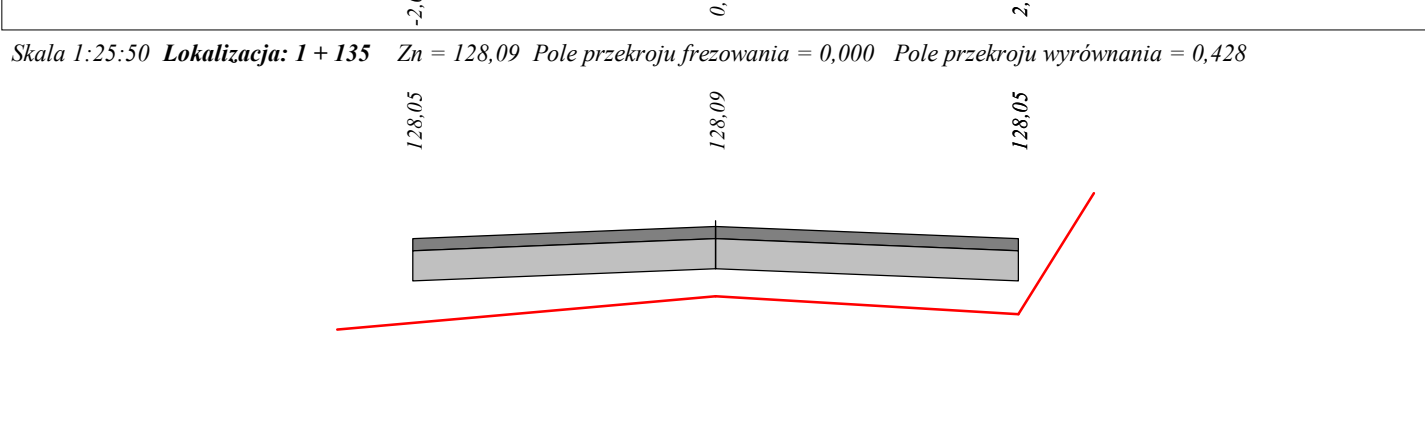
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 015 Zn = 128,19 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,282



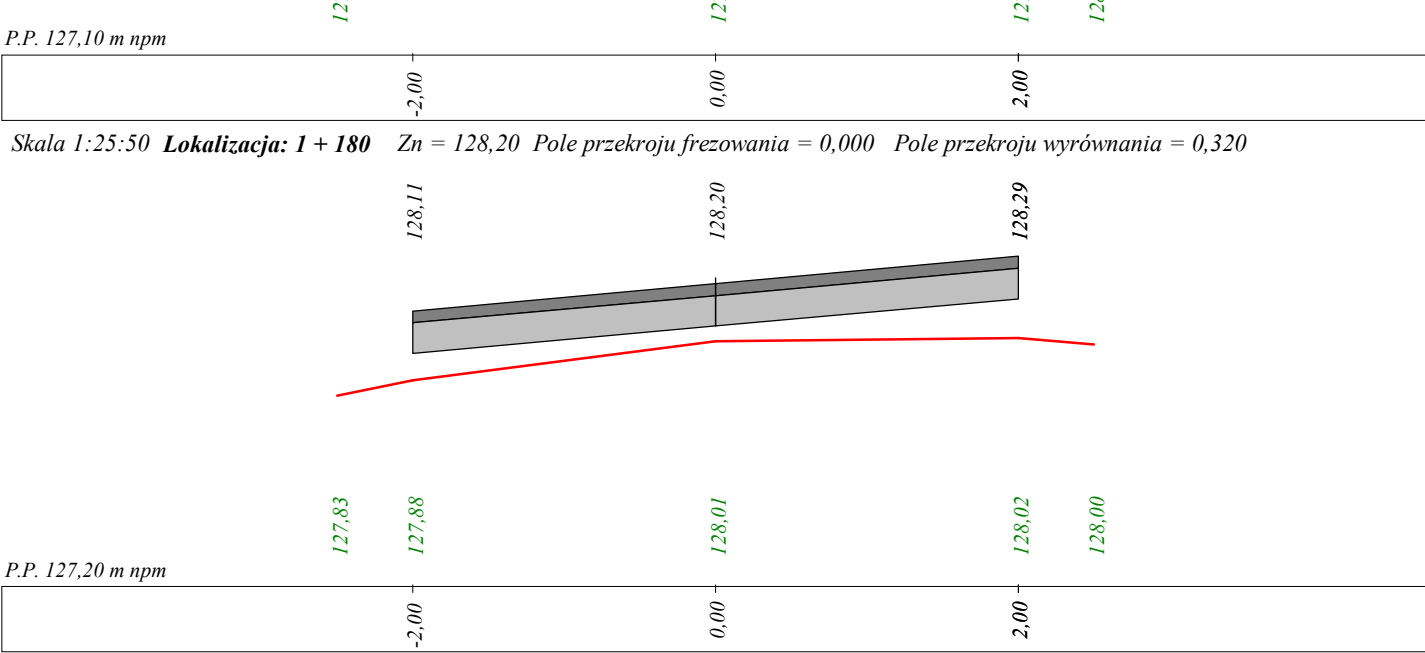
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 070 Zn = 128,14 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,330



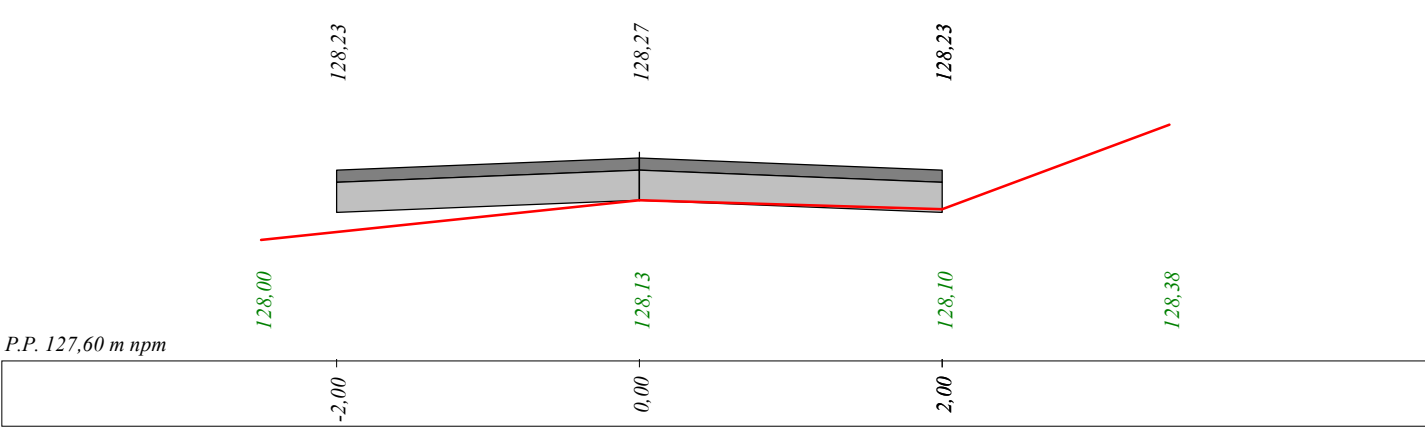
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 135 Zn = 128,09 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,428



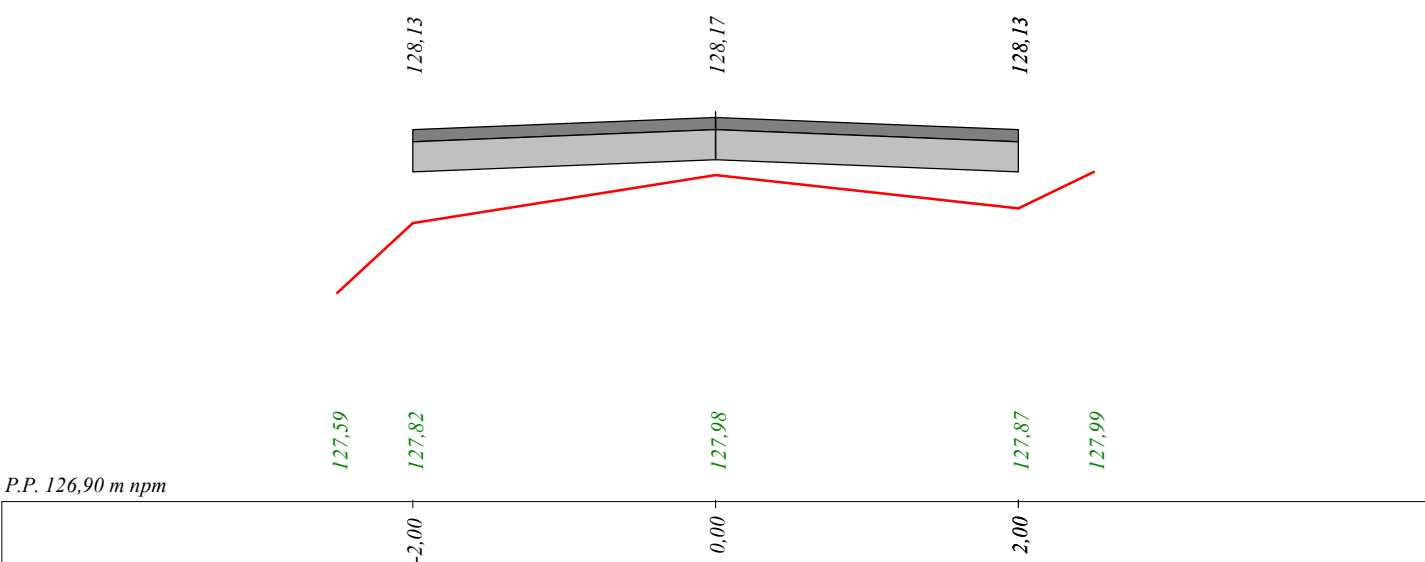
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 180 Zn = 128,20 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,320



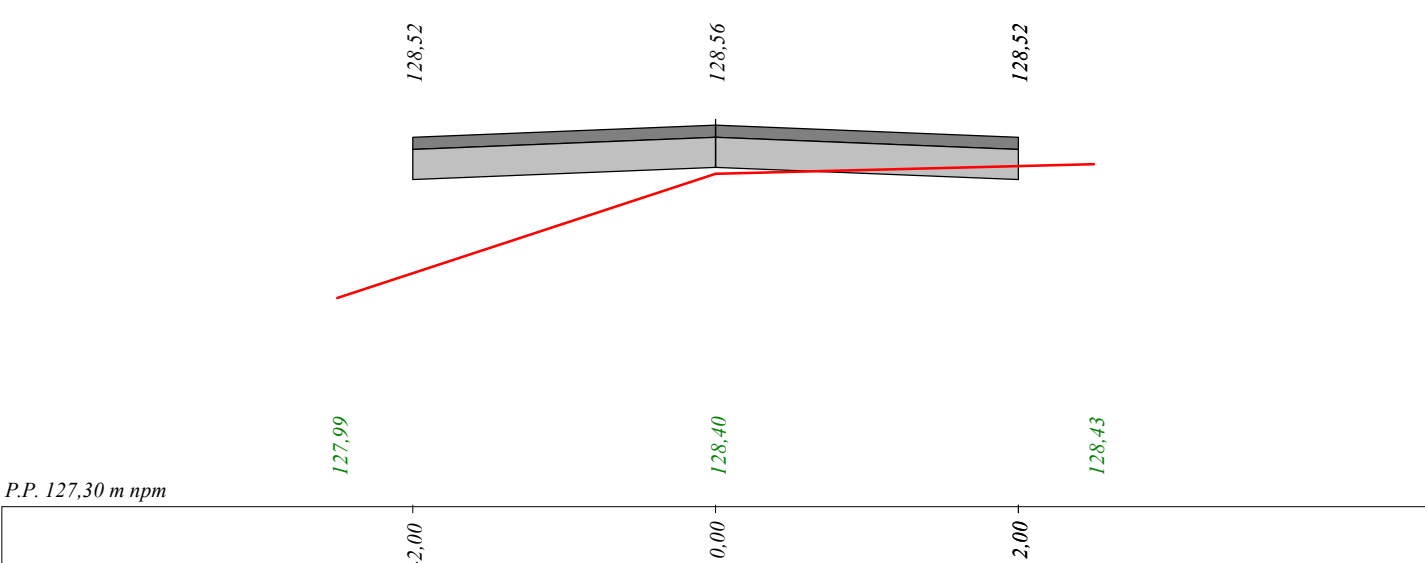
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 230 Zn = 128,27 Pole przekroju frezowania = 0,010 Pole przekroju wyrównania = 0,064



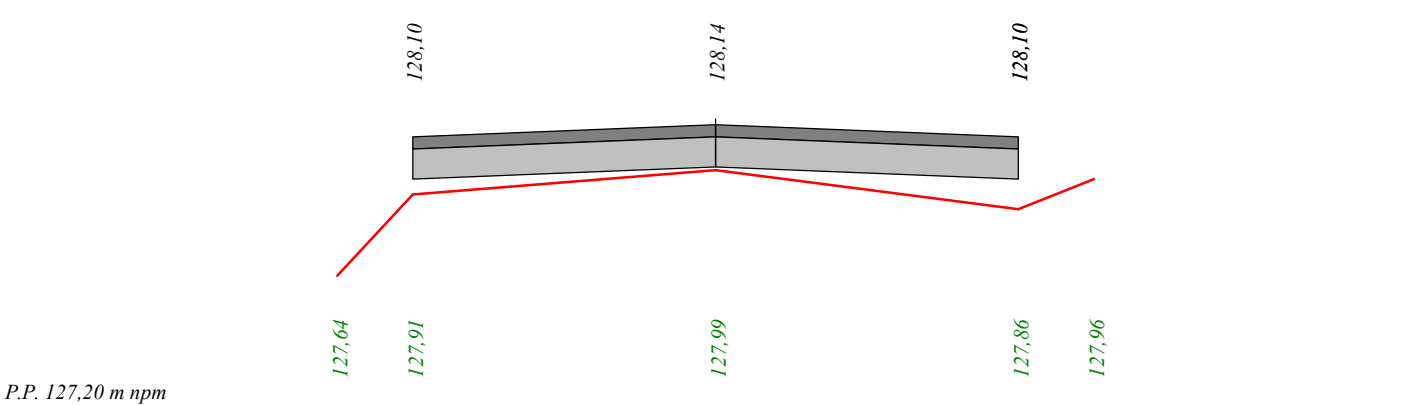
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 280 Zn = 128,17 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,390



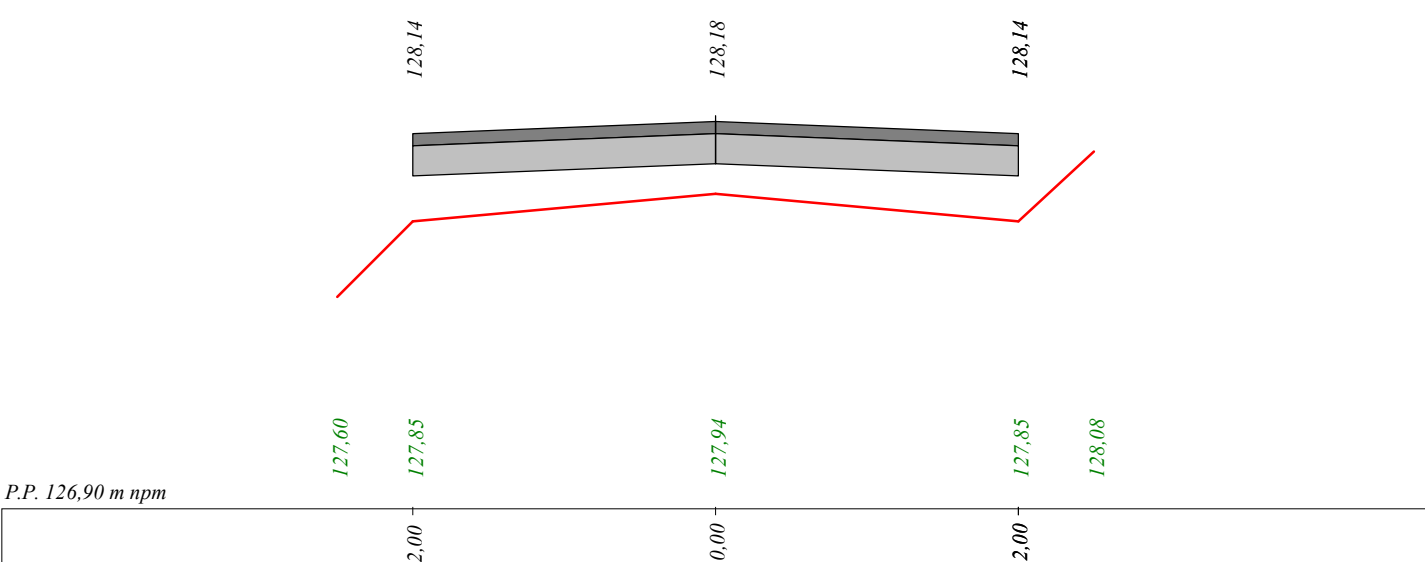
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 350 Zn = 128,56 Pole przekroju frezowania = 0,030 Pole przekroju wyrównania = 0,334



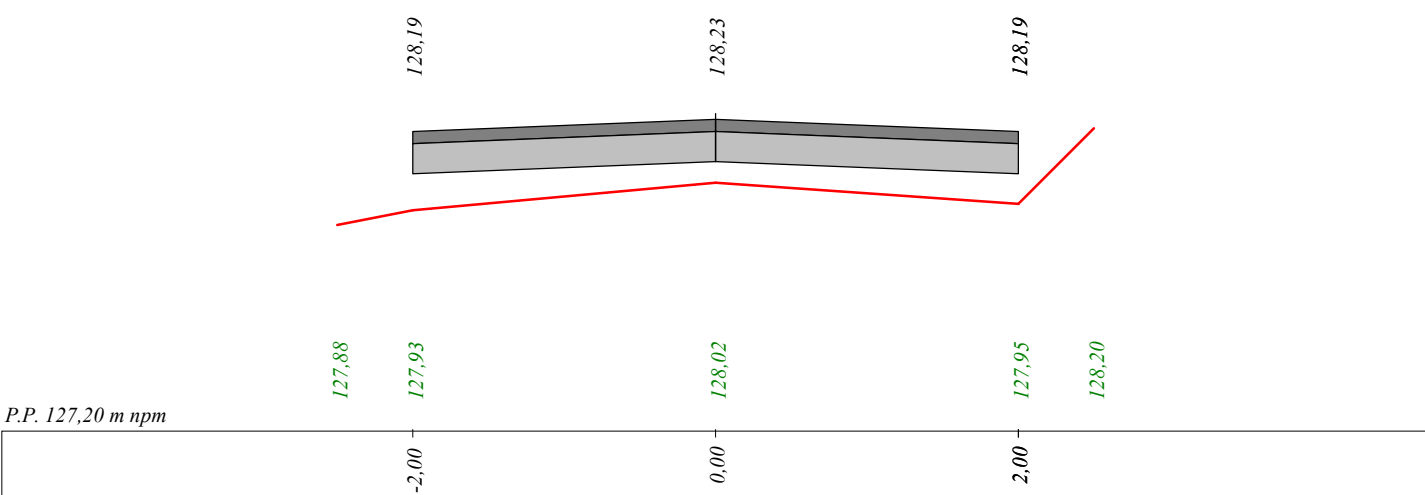
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 415 Zn = 128,14 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,170



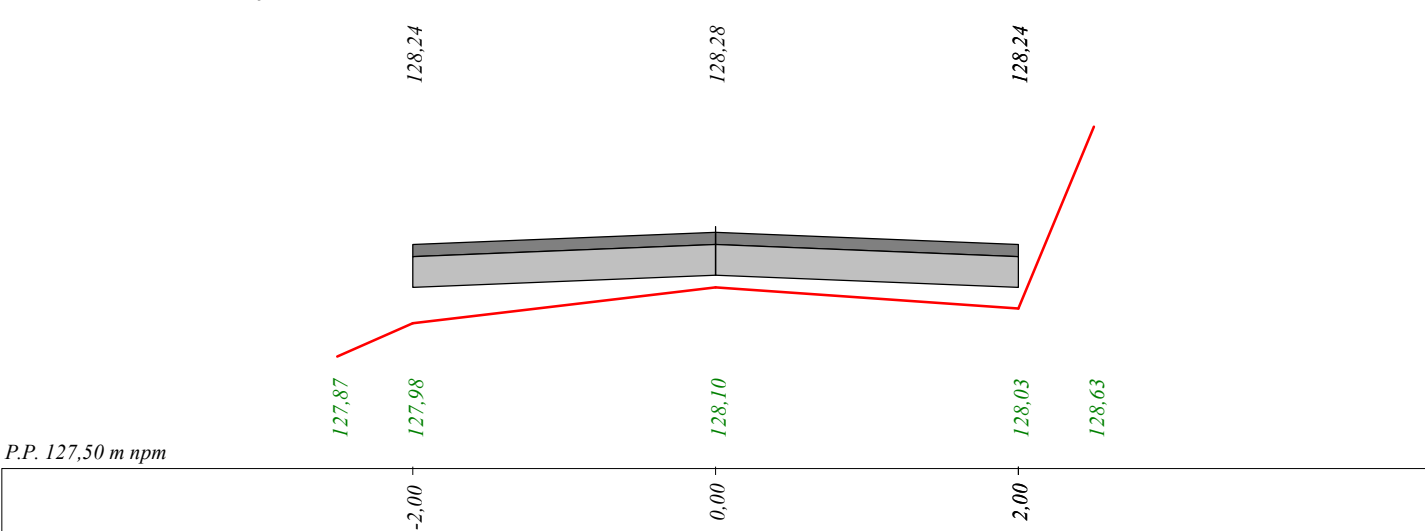
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 465 Zn = 128,18 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,500



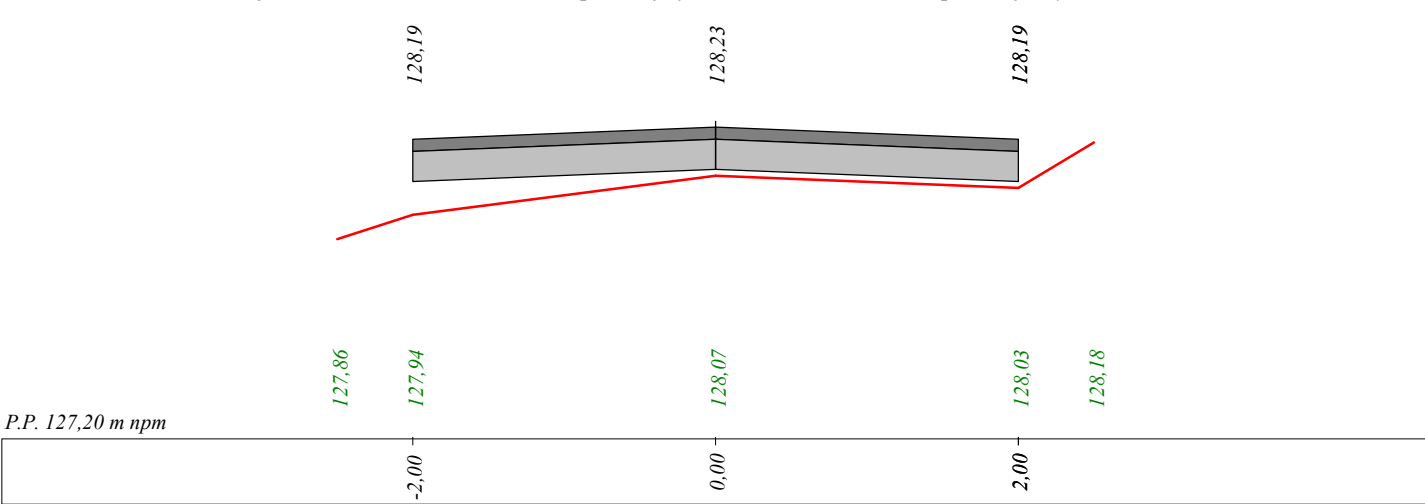
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 525 Zn = 128,23 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,360



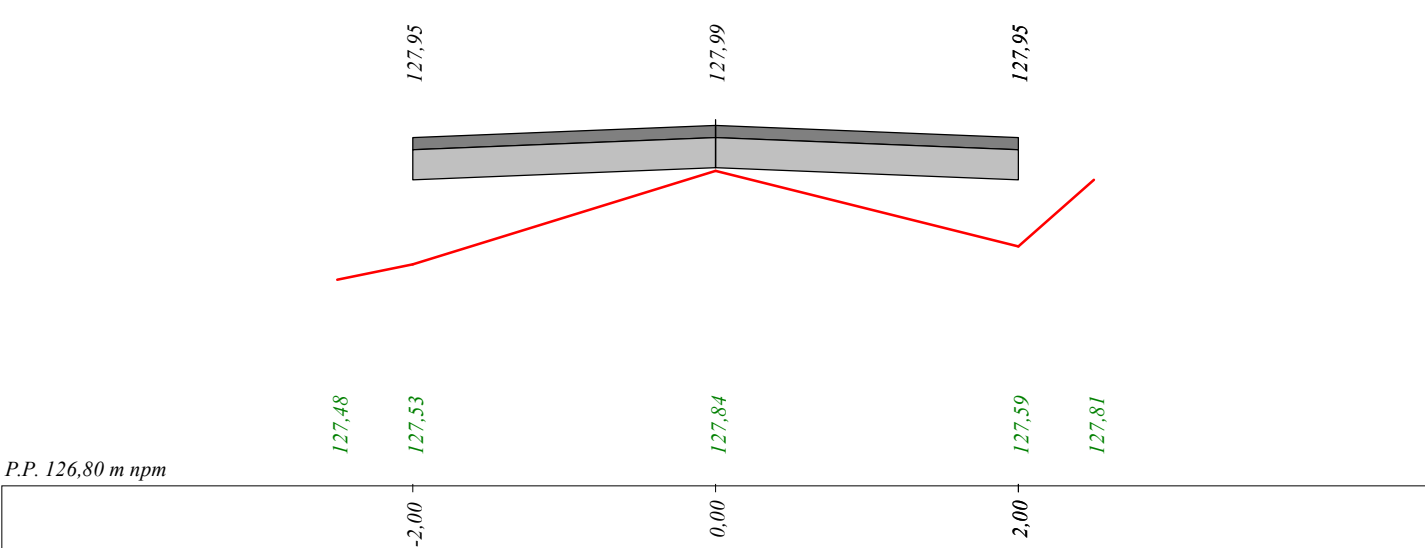
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 580 Zn = 128,28 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,270



Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 630 Zn = 128,23 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,170



Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 685 Zn = 127,99 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,520



Skala 1:25:50 Lokalizacja: 1 + 740,62 Zn = 127,50 Pole przekroju frezowania = 0,080 Pole przekroju wyrównania = 0,000

