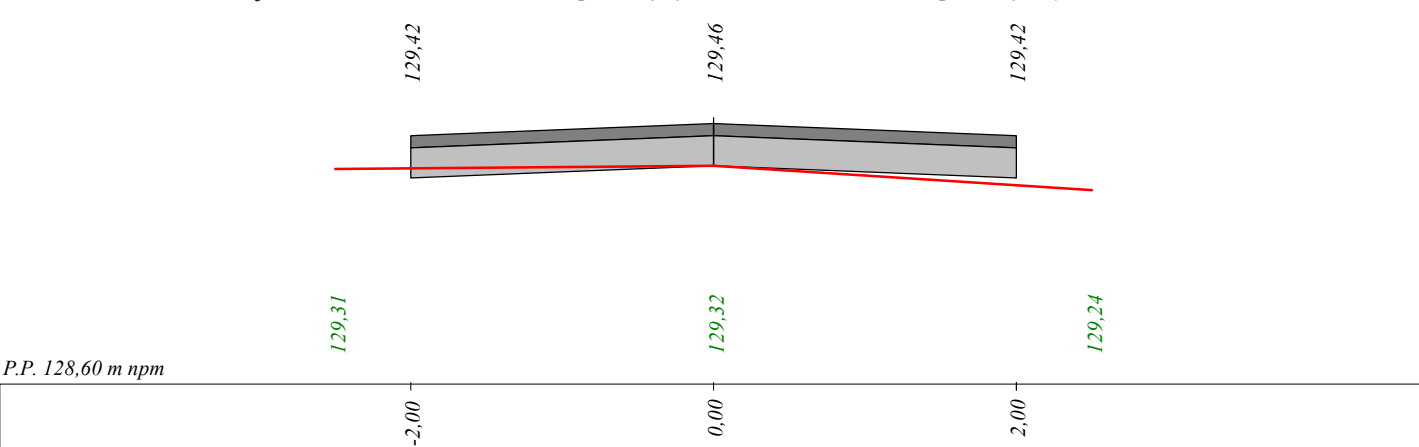
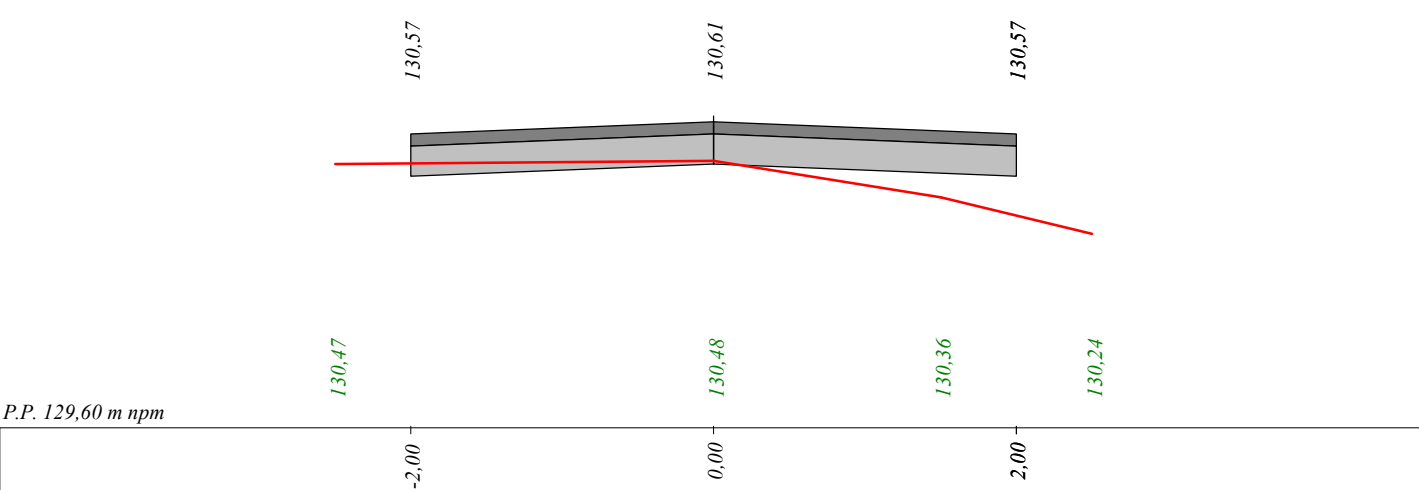


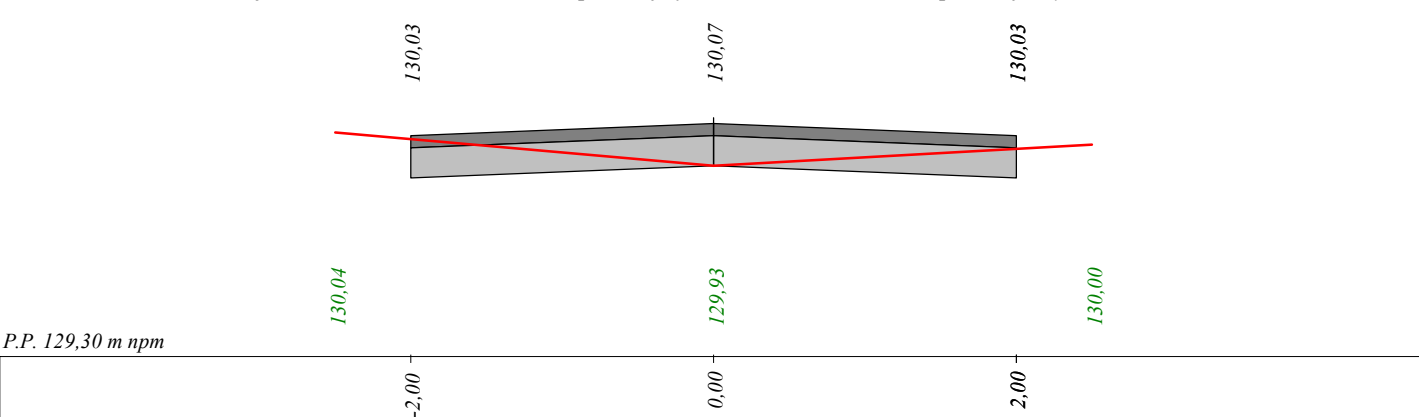
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 000 Zn = 129,46 Pole przekroju frezowania = 0,032 Pole przekroju wyrównania = 0,024



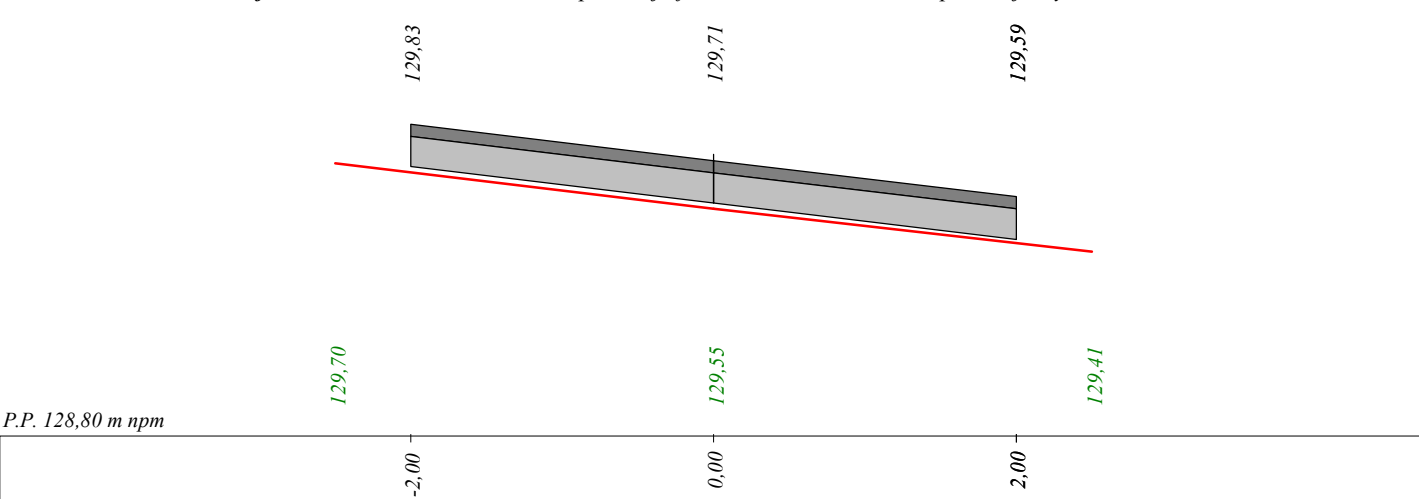
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 045 Zn = 130,61 Pole przekroju frezowania = 0,052 Pole przekroju wyrównania = 0,113



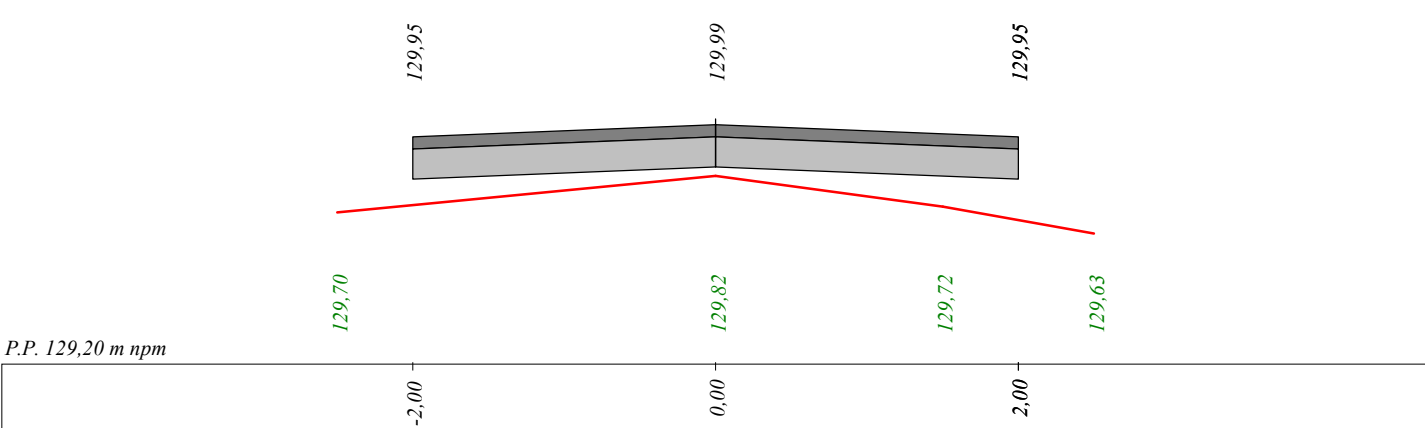
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 095 Zn = 130,07 Pole przekroju frezowania = 0,224 Pole przekroju wyrównania = 0,000



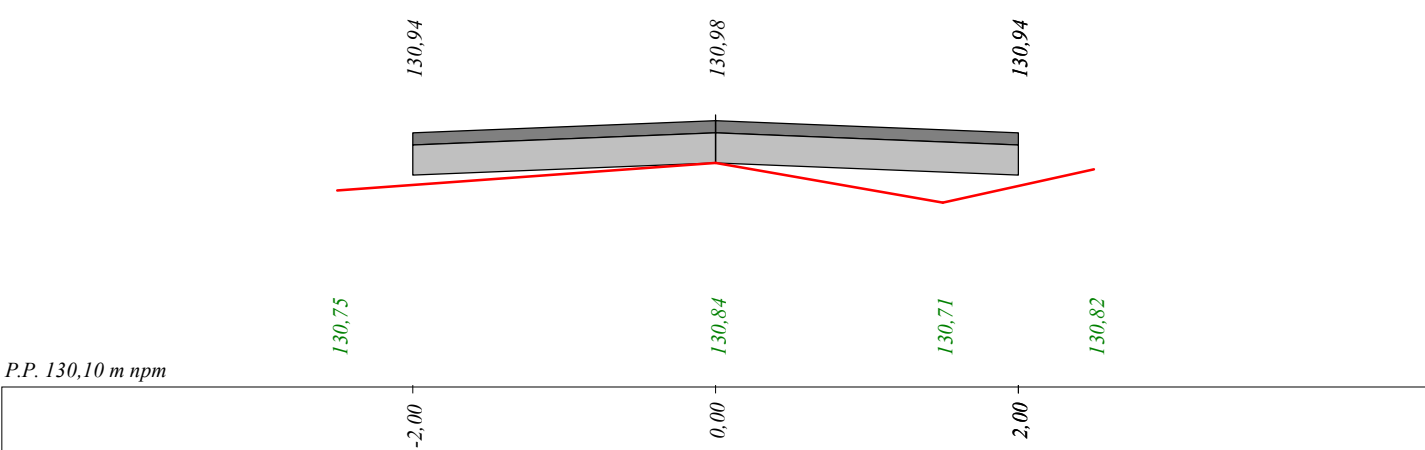
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 140 Zn = 129,71 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,072



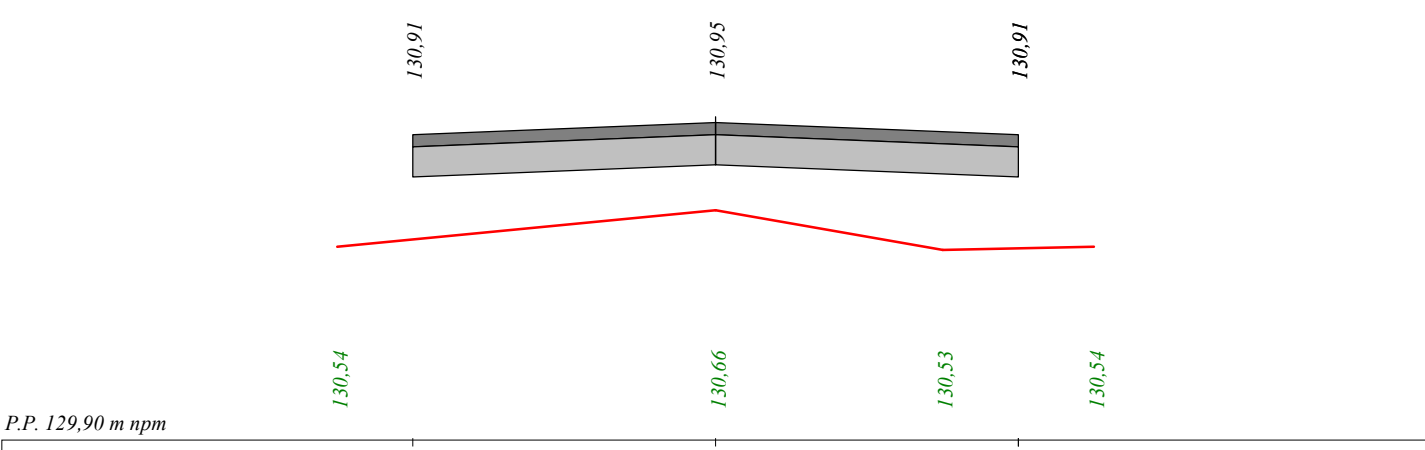
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 190 Zn = 129,99 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,272



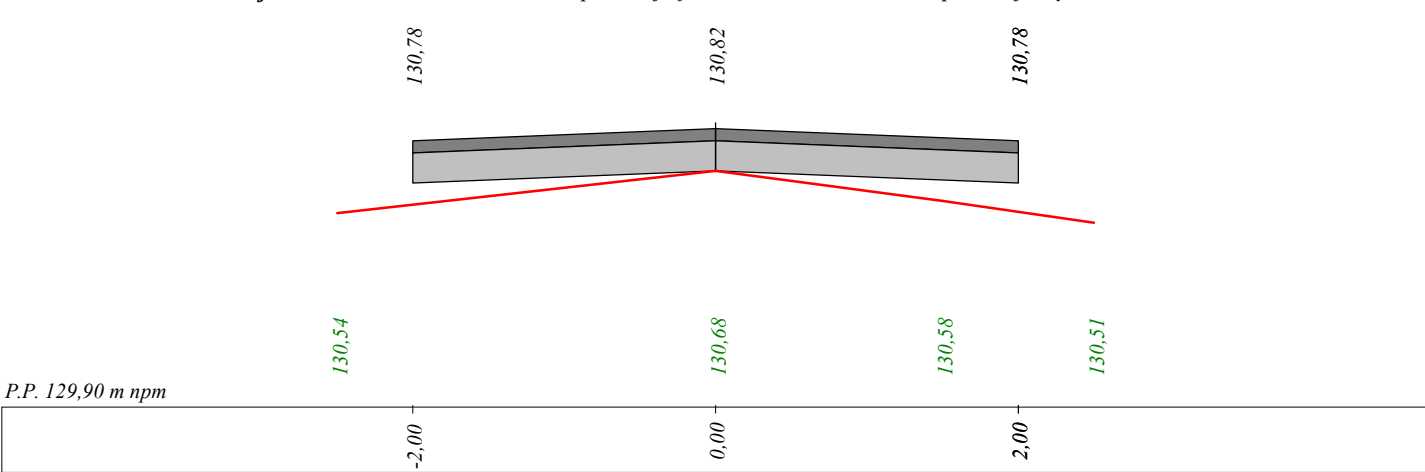
Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 240 Zn = 130,98 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,141



Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 285 Zn = 130,95 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,777



Skala 1:25:50 Lokalizacja: 0 + 335 Zn = 130,82 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,166



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

P.P. 129,70 m npm

