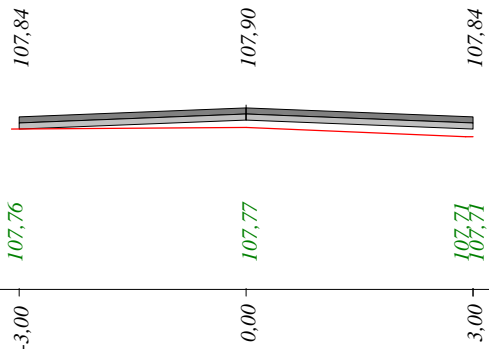


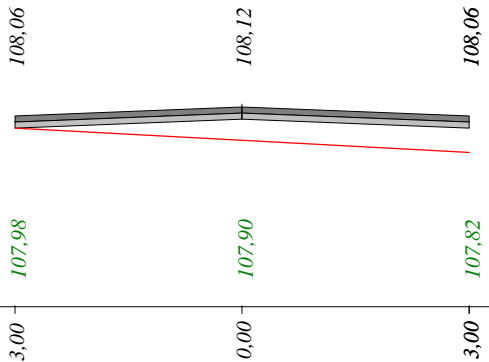
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 0 + 000**     $Z_n = 107,90$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,228

P.P. 106,70 m npm



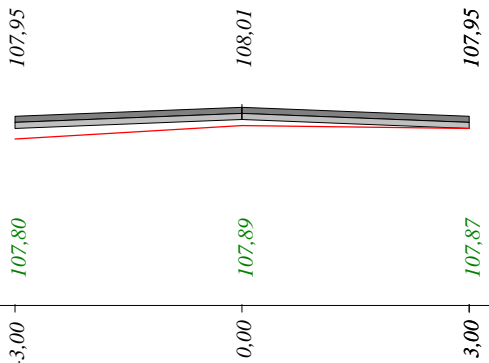
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 0 + 055**     $Z_n = 108,12$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,660

P.P. 106,80 m npm



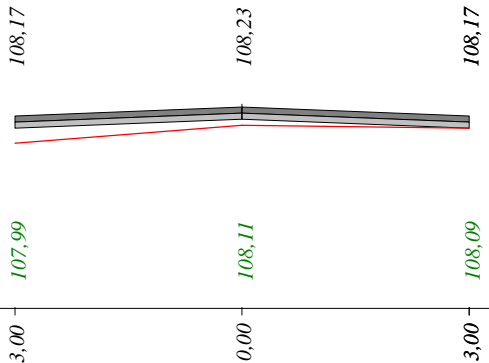
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 0 + 102**     $Z_n = 108,01$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,225

P.P. 106,70 m npm



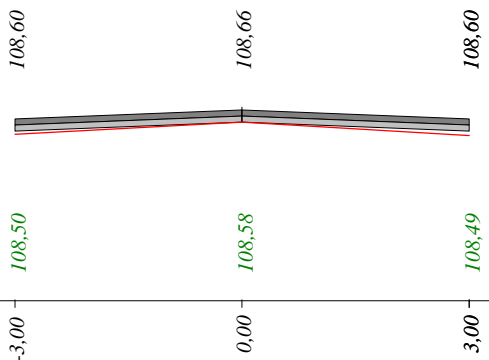
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 0 + 152**     $Z_n = 108,23$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,270

P.P. 106,90 m npm



Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 0 + 210**     $Z_n = 108,66$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,075

P.P. 107,40 m npm



Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 258 Zn = 108,95 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,135

P.P. 108,00 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 308,5 Zn = 109,07 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,150

P.P. 107,90 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 363,5 Zn = 109,15 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,075

P.P. 107,90 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 416,55 Zn = 109,09 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,105

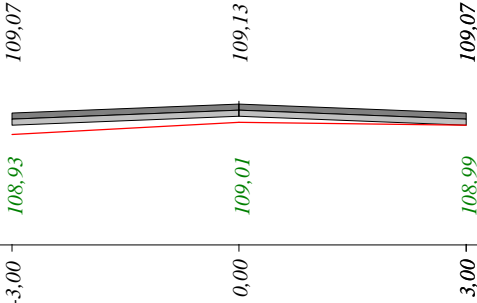
P.P. 107,80 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 466 Zn = 109,17 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,360

P.P. 107,90 m npm

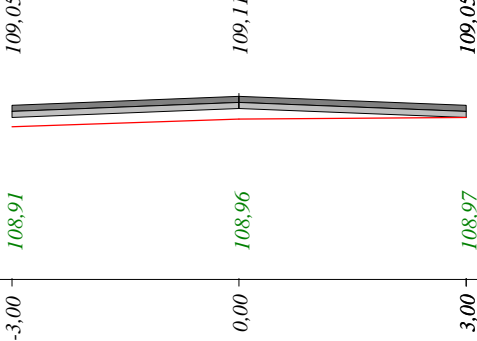
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 515,1 Zn = 109,13 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,210

P.P. 108,20 m npm



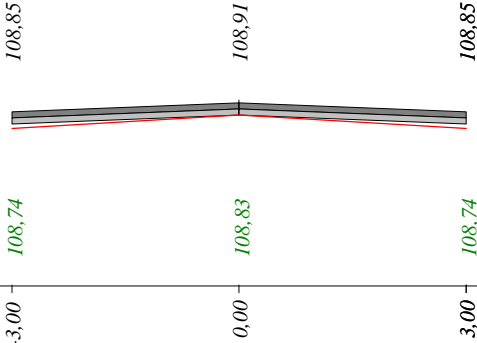
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 564,4 Zn = 109,11 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,300

P.P. 107,90 m npm



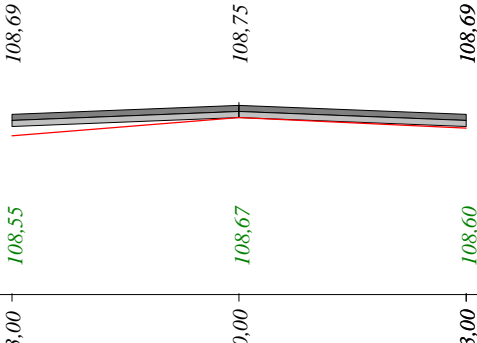
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 610,2 Zn = 108,91 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,090

P.P. 107,70 m npm



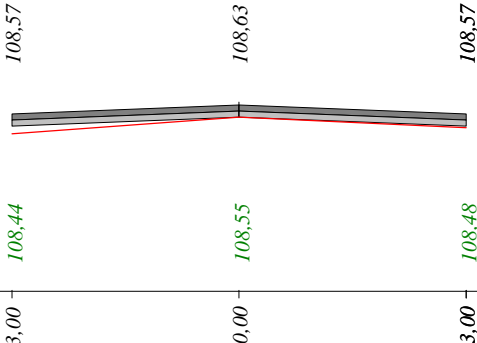
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 655,5 Zn = 108,75 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,105

P.P. 107,50 m npm



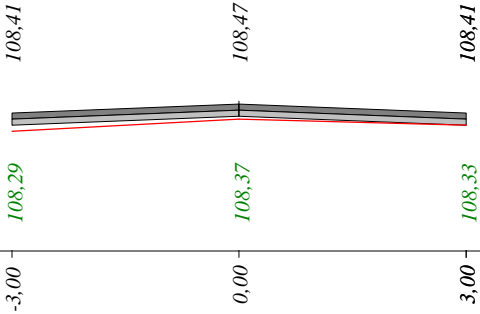
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 700 Zn = 108,63 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,090

P.P. 107,40 m npm



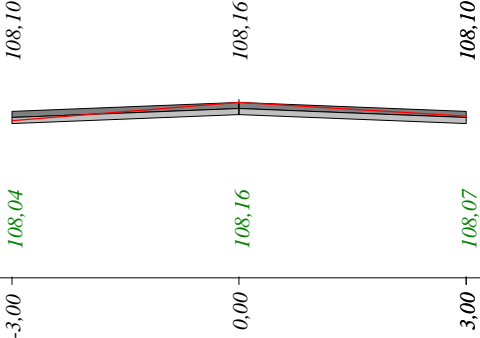
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 0 + 745,3**     $Z_n = 108,47$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,120

P.P. 107,50 m npm



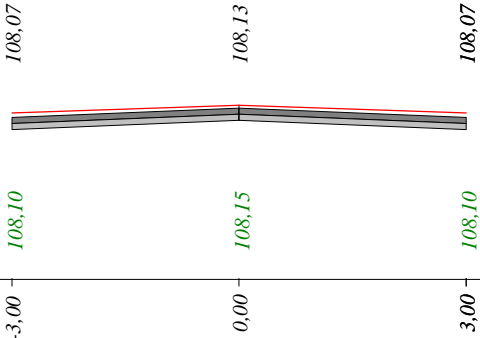
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 0 + 794,9**     $Z_n = 108,16$     Pole przekroju frezowania = 0,345    Pole przekroju wyrównania = 0,000

P.P. 107,00 m npm



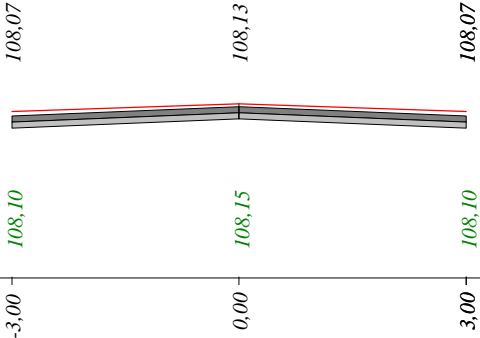
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 0 + 799,05**     $Z_n = 108,13$     Pole przekroju frezowania = 0,630    Pole przekroju wyrównania = 0,000

P.P. 107,00 m npm



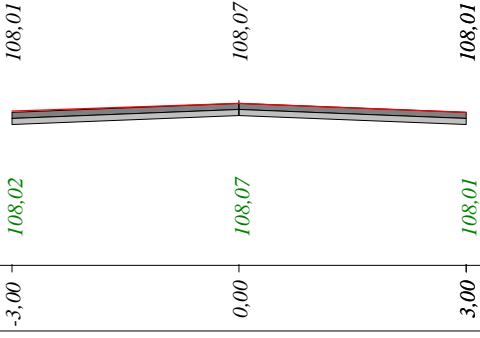
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 0 + 799,06**     $Z_n = 108,13$     Pole przekroju frezowania = 0,630    Pole przekroju wyrównania = 0,000

P.P. 107,00 m npm



Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 0 + 808,89**     $Z_n = 108,07$     Pole przekroju frezowania = 0,495    Pole przekroju wyrównania = 0,000

P.P. 107,00 m npm



Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 808,9 Zn = 108,07 Pole przekroju frezowania = 0,495 Pole przekroju wyrównania = 0,000

P.P. 107,30 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 817,8 Zn = 108,02 Pole przekroju frezowania = 0,435 Pole przekroju wyrównania = 0,000

P.P. 106,90 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 851,1 Zn = 107,84 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,195

P.P. 106,60 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 890,76 Zn = 107,81 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,270

P.P. 106,50 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 910,8 Zn = 107,79 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,210

P.P. 106,50 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 0 + 964,6 Zn = 107,80 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,105

P.P. 106,80 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 011,5 Zn = 107,72 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,090

P.P. 106,50 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 067,2 Zn = 107,86 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,150

P.P. 106,60 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 119 Zn = 108,20 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,255

P.P. 106,90 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 169 Zn = 108,46 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,120

P.P. 107,20 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 218,2 Zn = 108,79 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,255

P.P. 107,80 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 271,1 Zn = 108,99 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,180

P.P. 107,70 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 320,7 Zn = 109,24 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,120

P.P. 108,00 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 378,6 Zn = 109,61 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,105

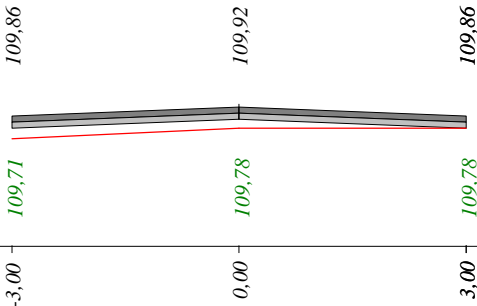
P.P. 108,40 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 428,4 Zn = 109,80 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,255

P.P. 108,50 m npm

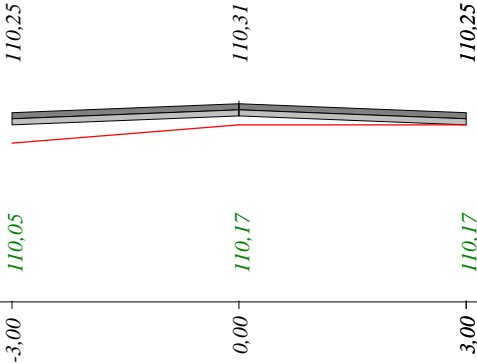
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 479 Zn = 109,92 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,285

P.P. 109,00 m npm



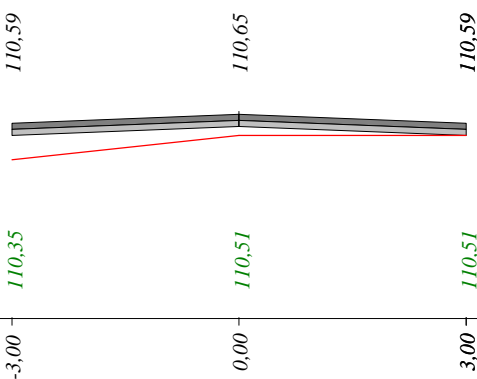
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 528,4 Zn = 110,31 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,360

P.P. 109,00 m npm



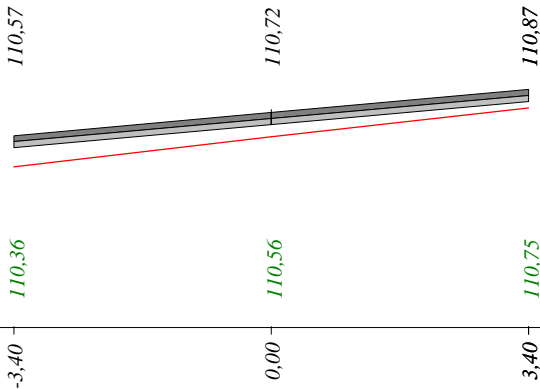
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 578,55 Zn = 110,65 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,420

P.P. 109,30 m npm



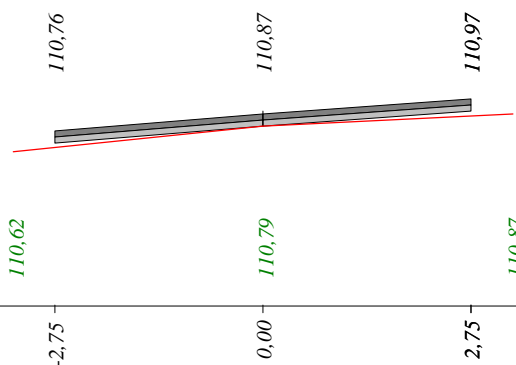
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 631,5 Zn = 110,72 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,561

P.P. 109,30 m npm



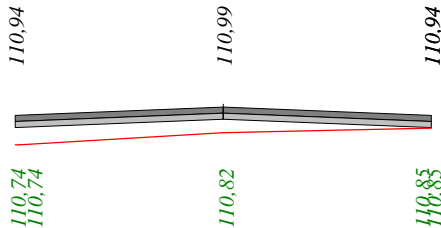
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 1 + 678,6 Zn = 110,87 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,084

P.P. 109,60 m npm



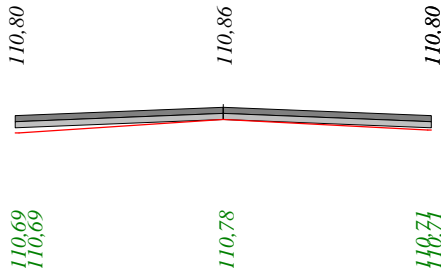
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 1 + 731,7**  $Z_n = 110,99$  Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,414

P.P. 110,00 m npm



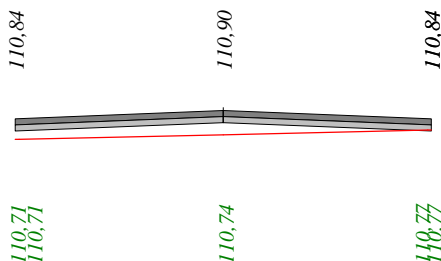
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 1 + 775,4**  $Z_n = 110,86$  Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,073

P.P. 109,60 m npm



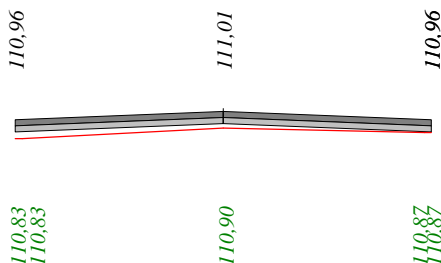
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 1 + 825,9**  $Z_n = 110,90$  Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,289

P.P. 109,70 m npm



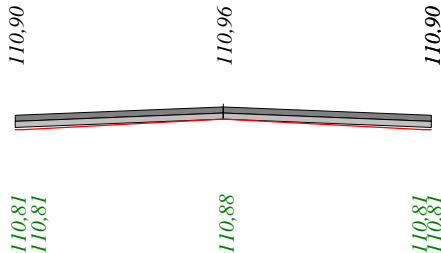
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 1 + 872,05**  $Z_n = 111,01$  Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,155

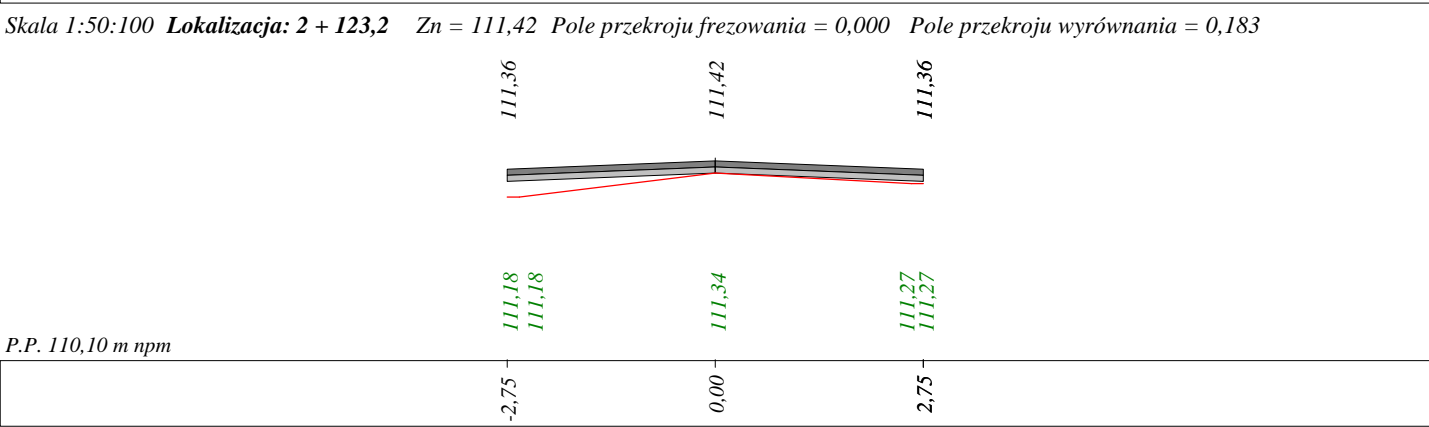
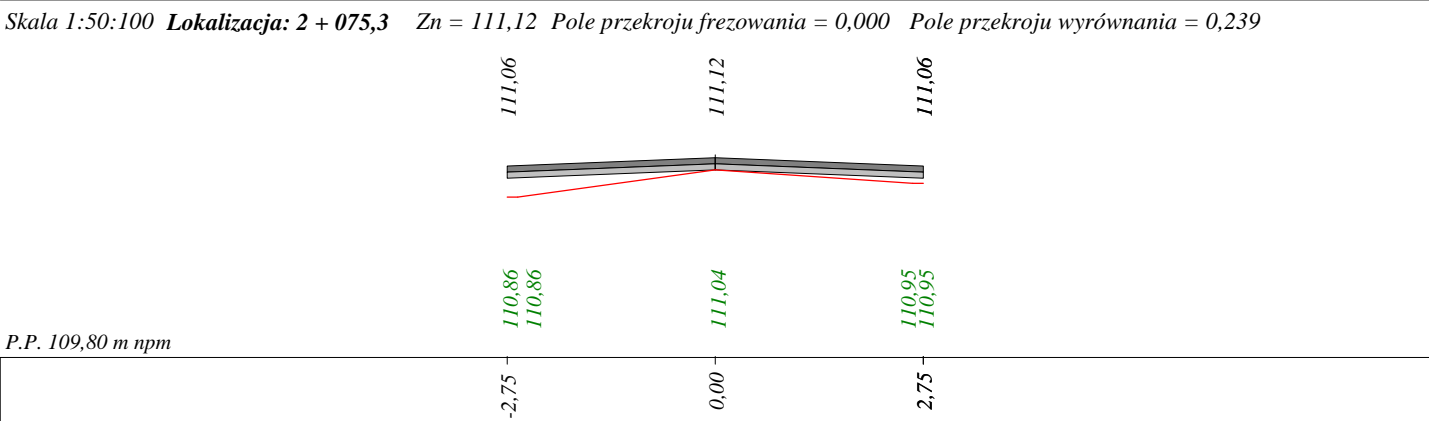
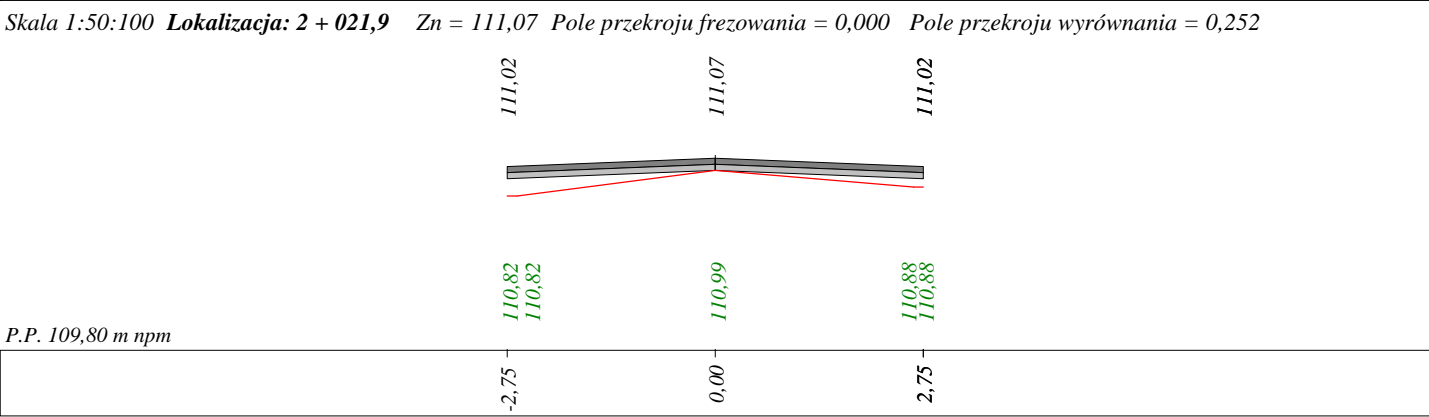
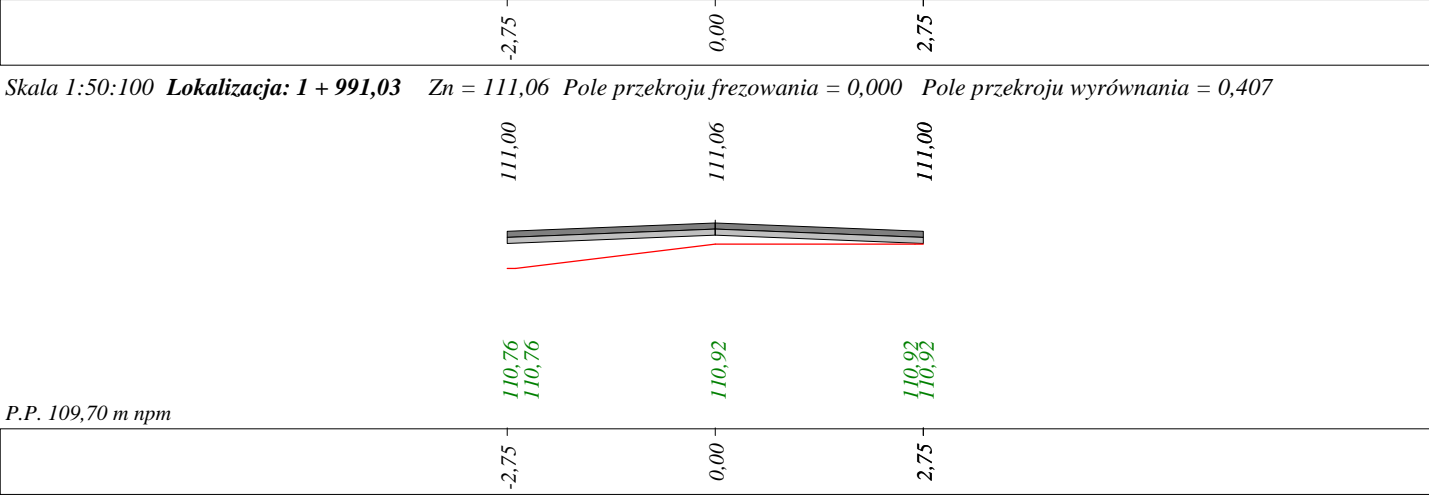
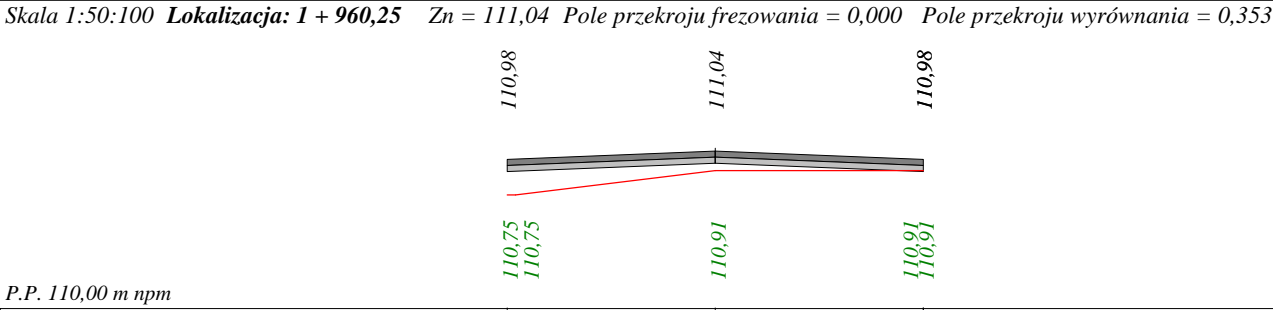
P.P. 109,80 m npm



Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 1 + 920,15**  $Z_n = 110,96$  Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,048

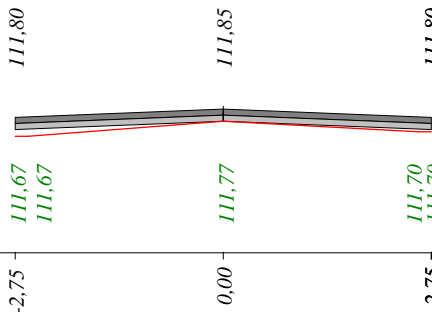
P.P. 109,80 m npm





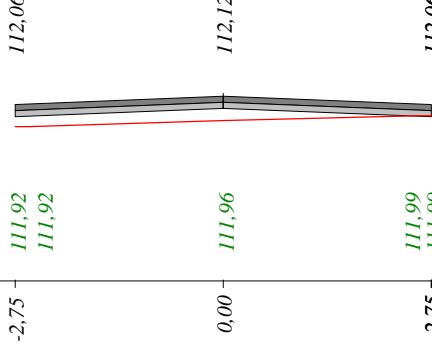
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 2 + 176,85 Zn = 111,85 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,097

P.P. 110,90 m npm



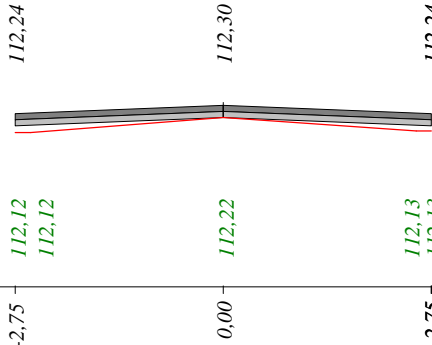
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 2 + 226,45 Zn = 112,12 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,304

P.P. 110,90 m npm



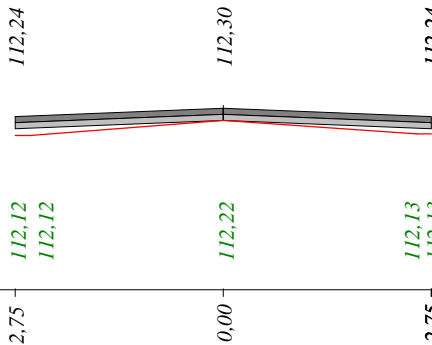
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 2 + 275,45 Zn = 112,30 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,129

P.P. 111,10 m npm



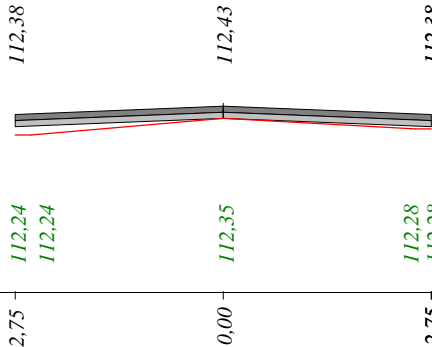
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 2 + 275,46 Zn = 112,30 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,129

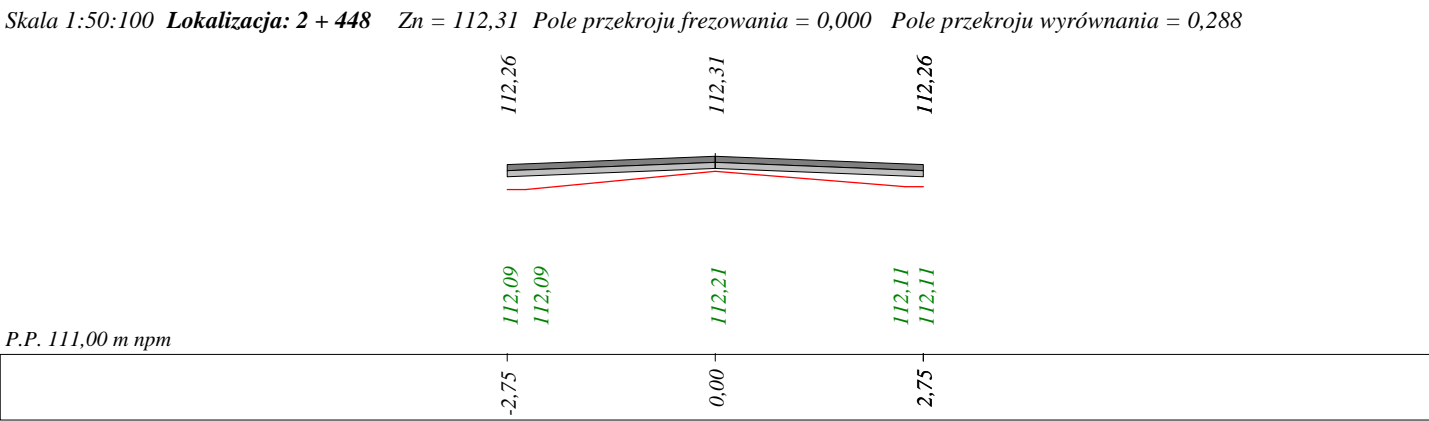
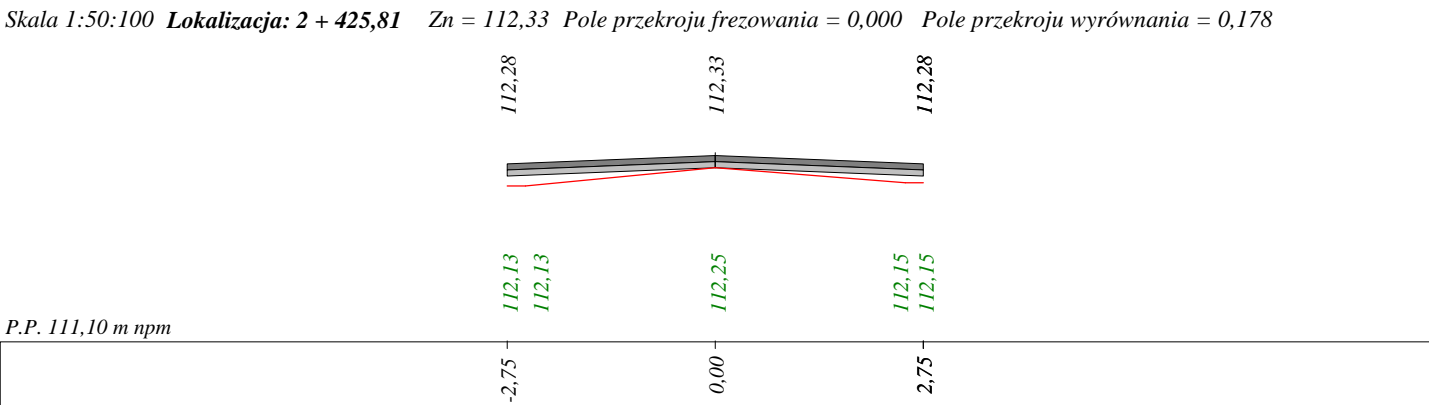
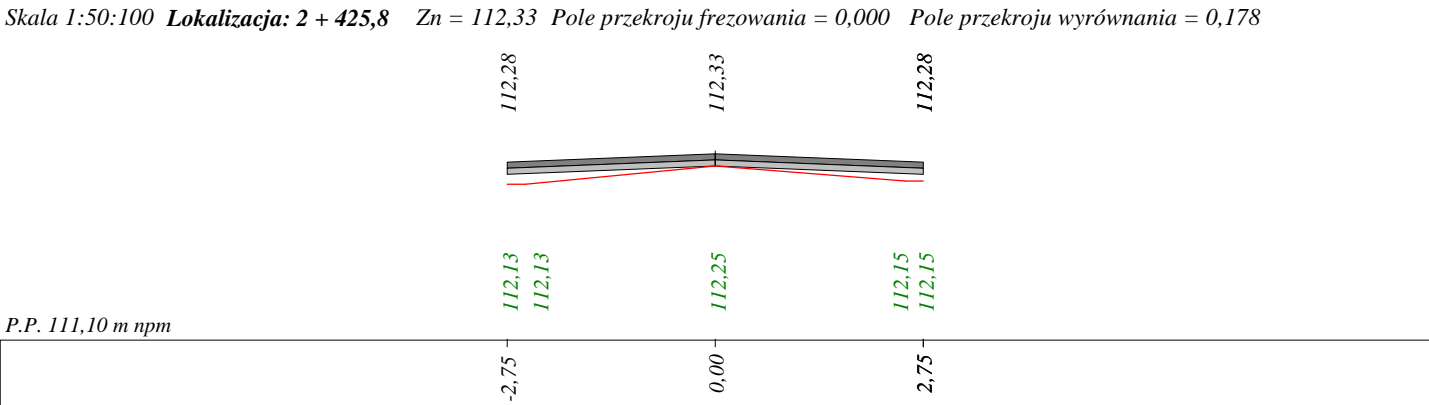
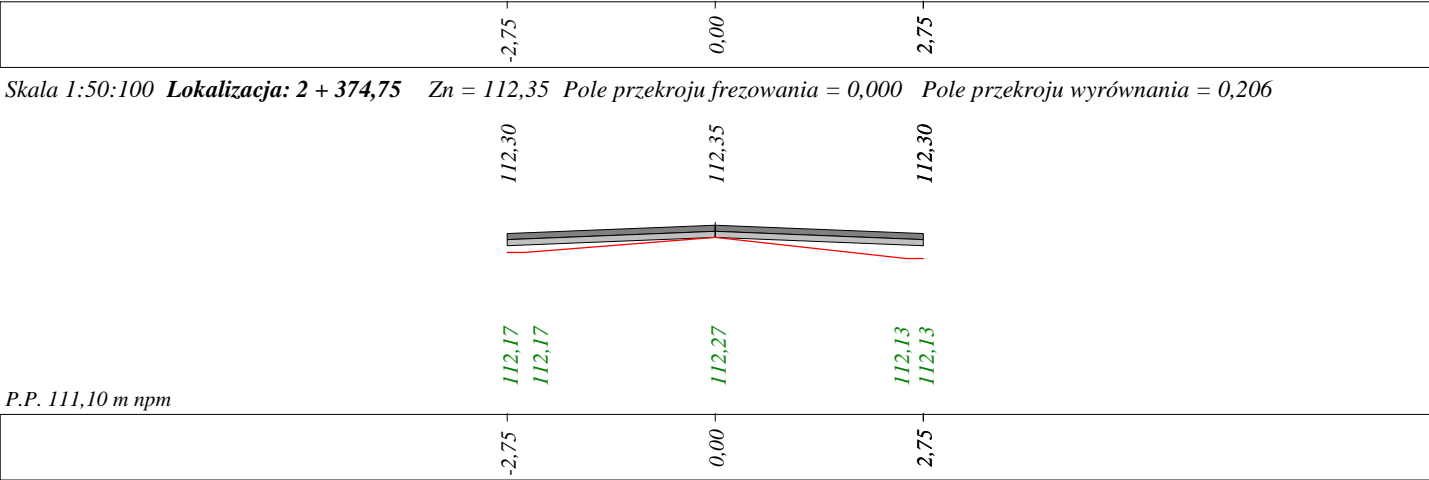
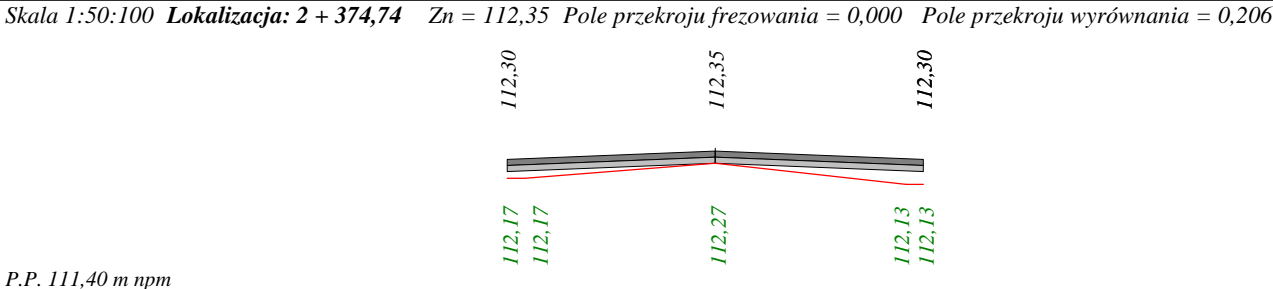
P.P. 111,10 m npm



Skala 1:50:100 Lokalizacja: 2 + 325 Zn = 112,43 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,115

P.P. 111,20 m npm





Skala 1:50:100 Lokalizacja: 2 + 448,01 Zn = 112,31 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,288

P.P. 111,30 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 2 + 480,1 Zn = 112,27 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,269

P.P. 111,00 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 2 + 532,05 Zn = 112,20 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,093

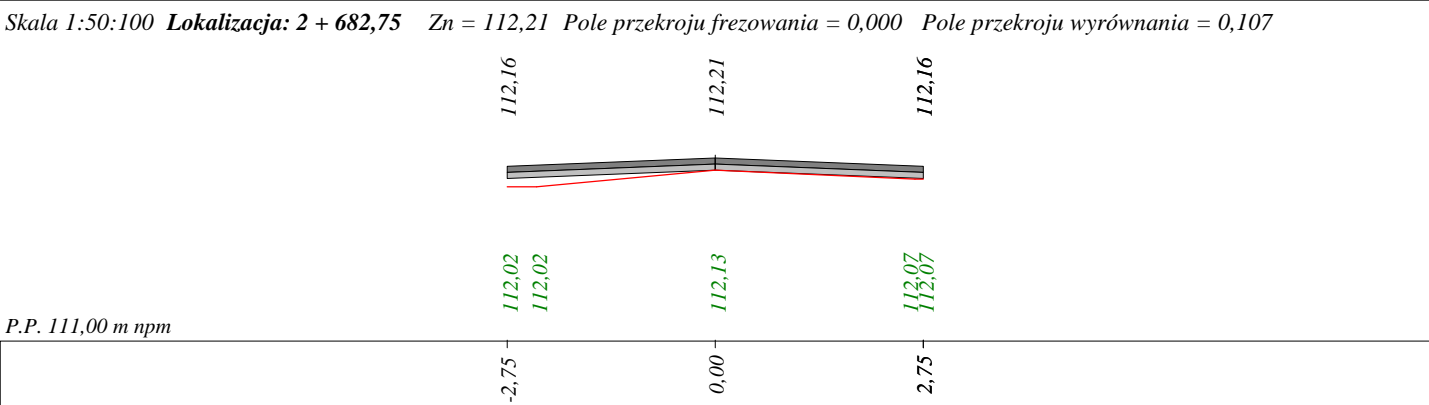
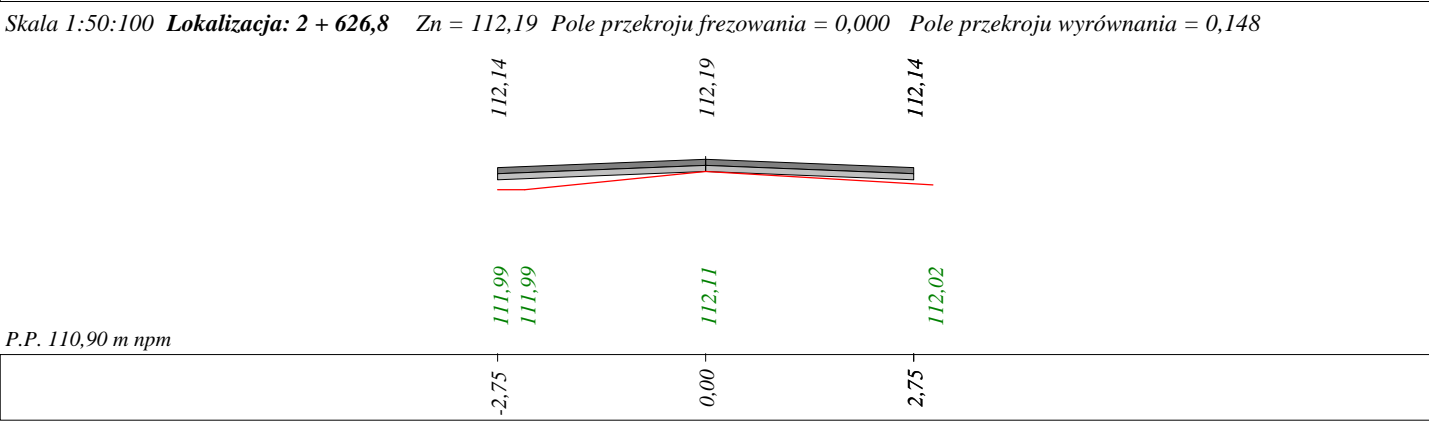
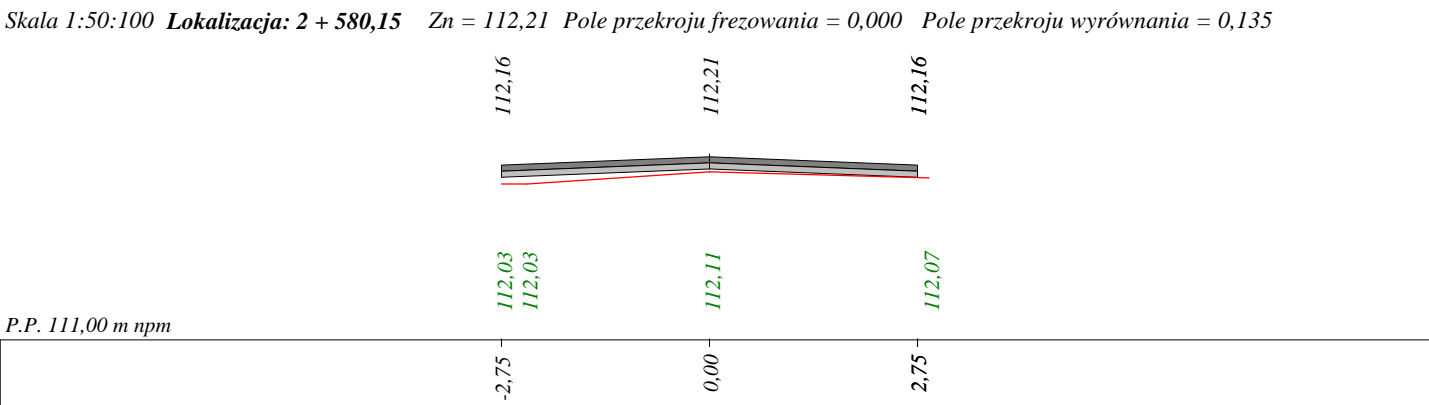
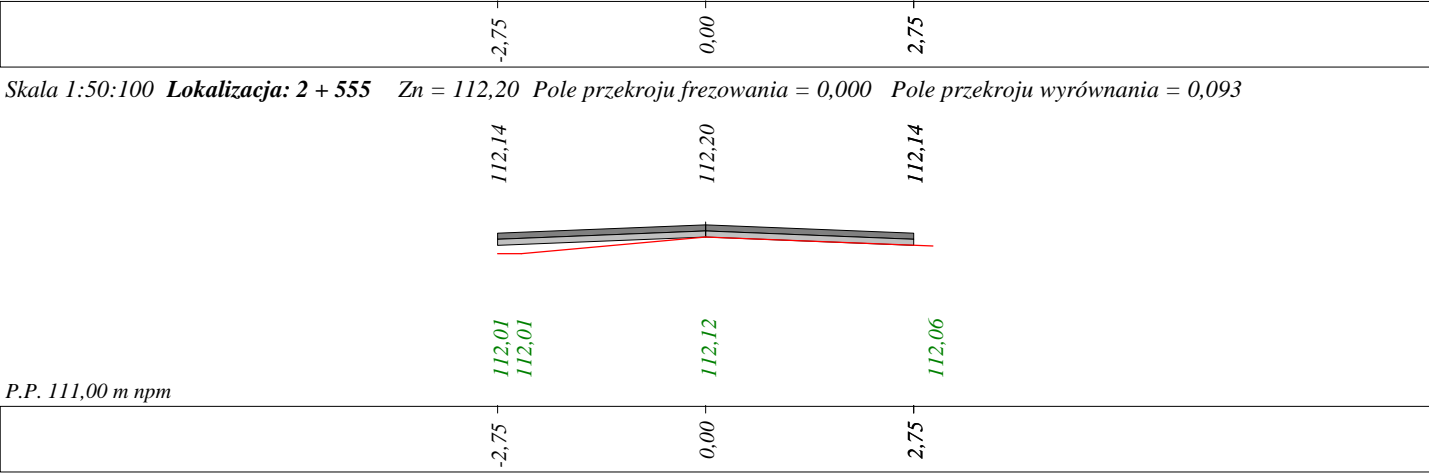
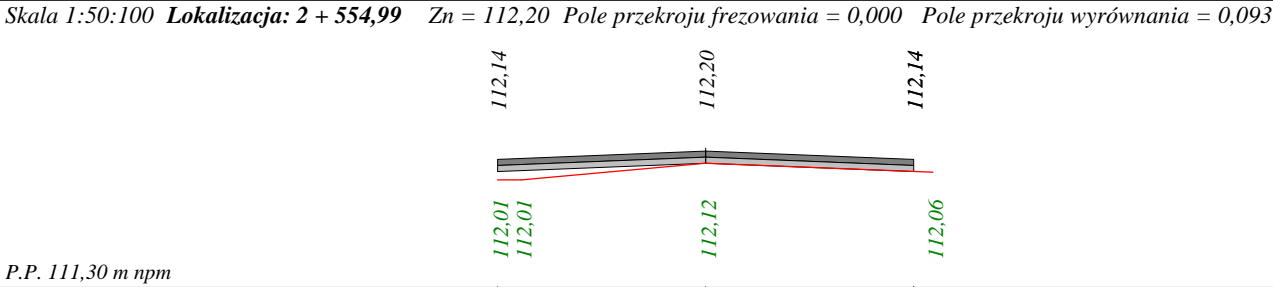
P.P. 111,00 m npm

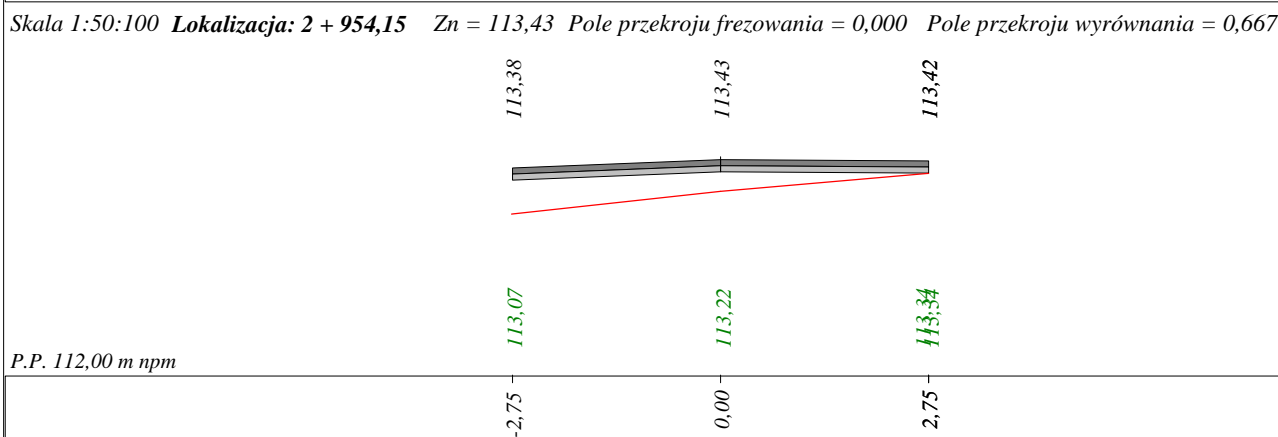
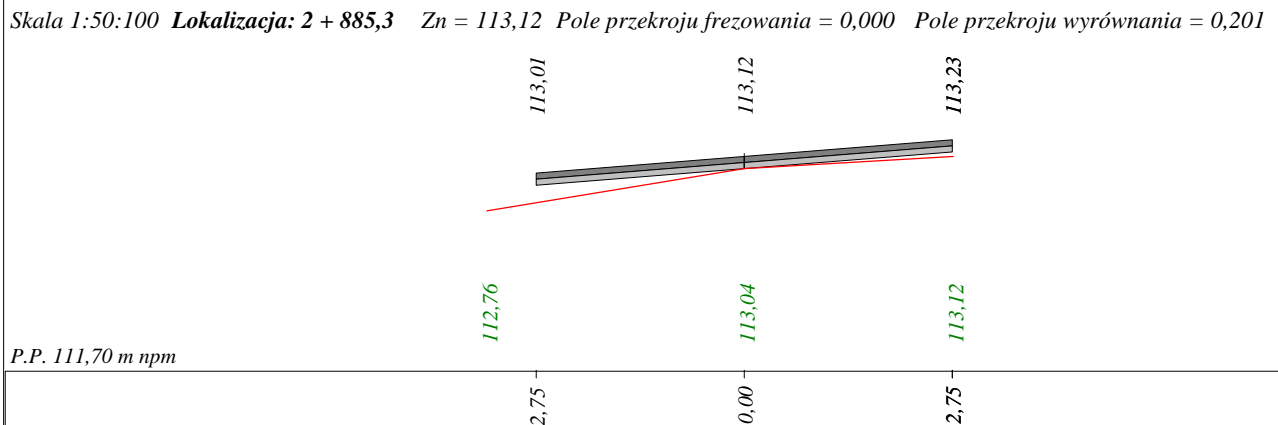
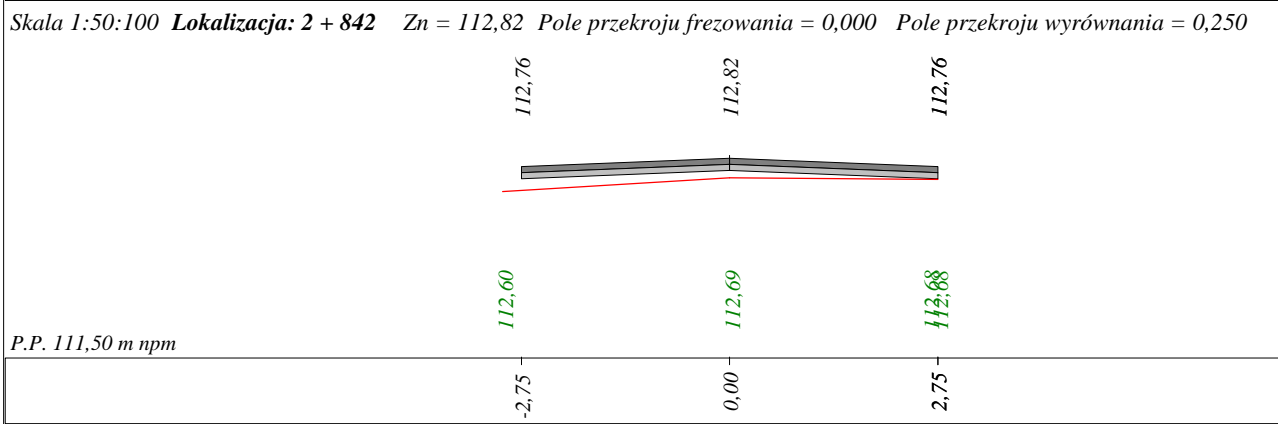
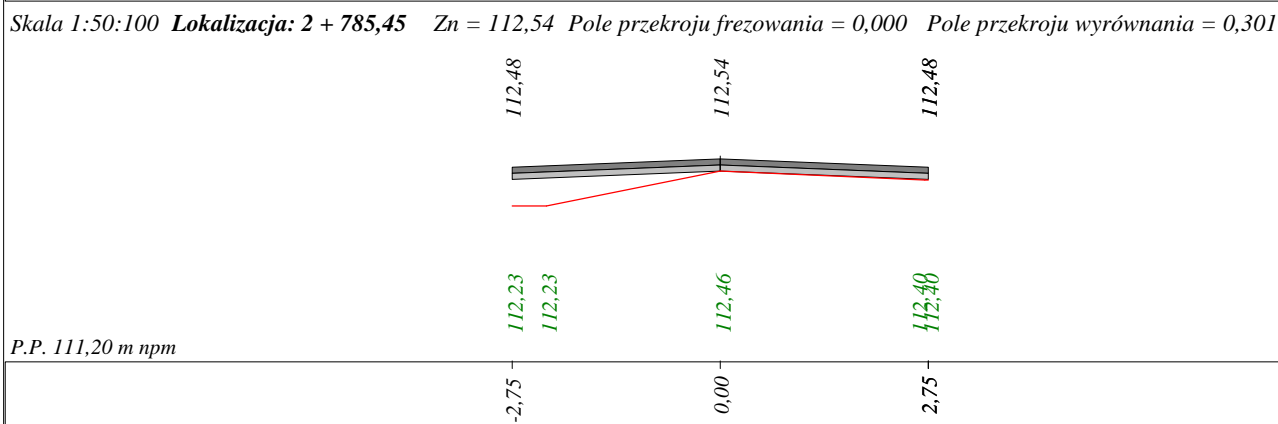
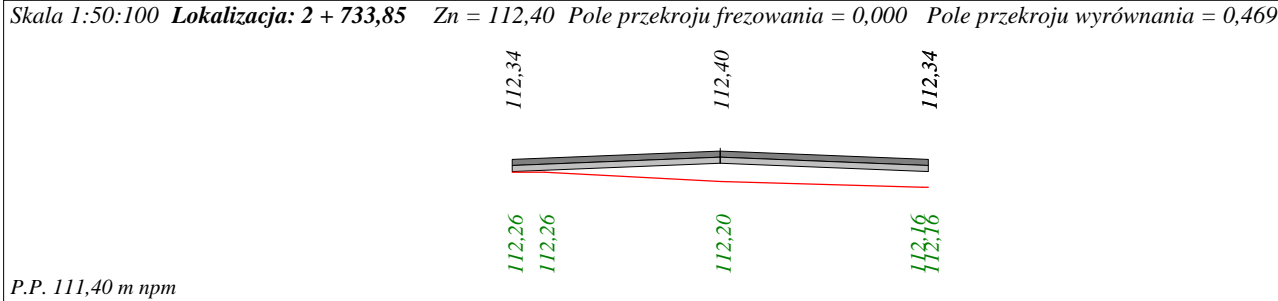
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 2 + 539,99 Zn = 112,20 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,093

P.P. 111,00 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 2 + 540 Zn = 112,20 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,093

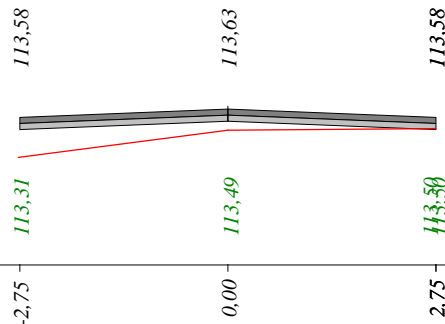
P.P. 111,00 m npm





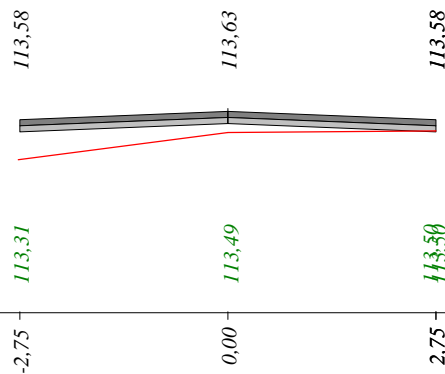
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 2 + 994** Zn = 113,63 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,412

P.P. 112,60 m npm



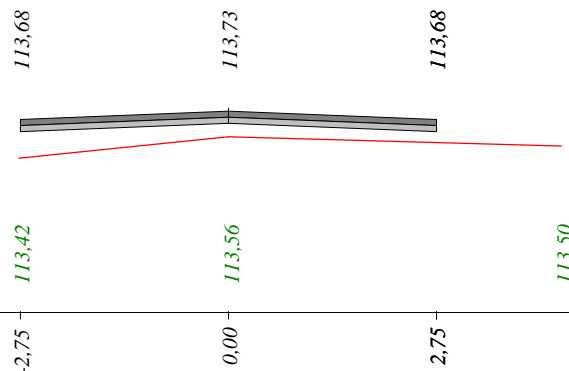
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 2 + 994,01** Zn = 113,63 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,412

P.P. 112,30 m npm



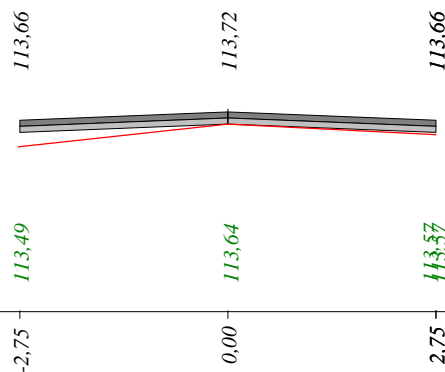
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 3 + 038,9** Zn = 113,73 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,586

P.P. 112,40 m npm



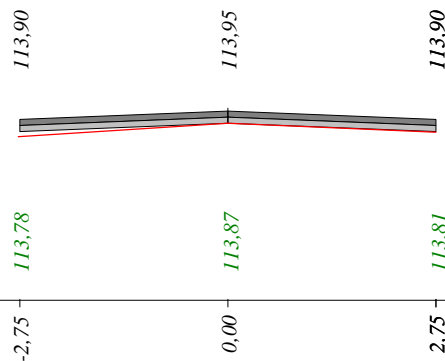
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 3 + 088,2** Zn = 113,72 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,150

P.P. 112,40 m npm



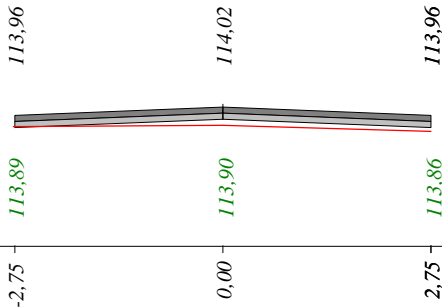
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 3 + 136,15** Zn = 113,95 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,054

P.P. 112,70 m npm



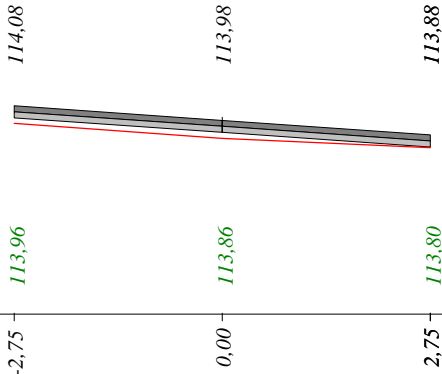
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 3 + 184,75 Zn = 114,02 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,144

P.P. 113,10 m npm



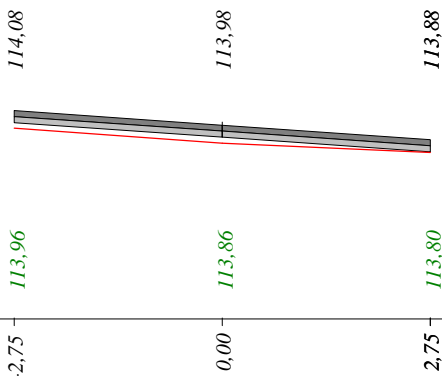
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 3 + 233,19 Zn = 113,98 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,165

P.P. 112,70 m npm



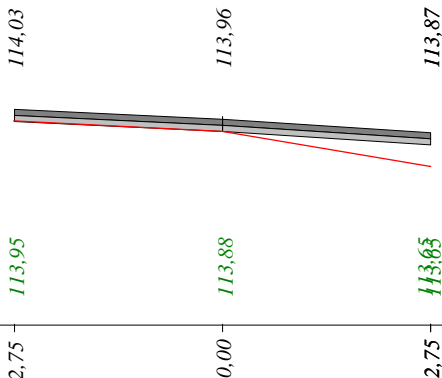
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 3 + 233,2 Zn = 113,98 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,165

P.P. 112,70 m npm



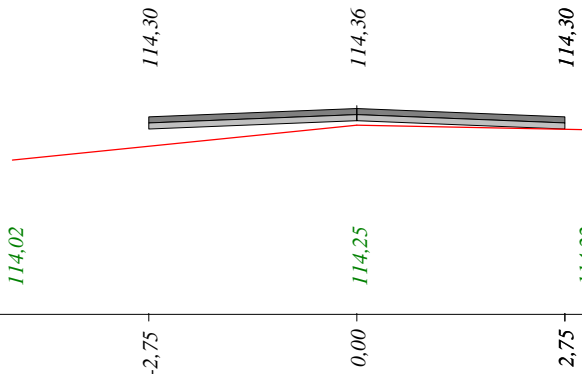
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 3 + 283,4 Zn = 113,96 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,195

P.P. 112,60 m npm



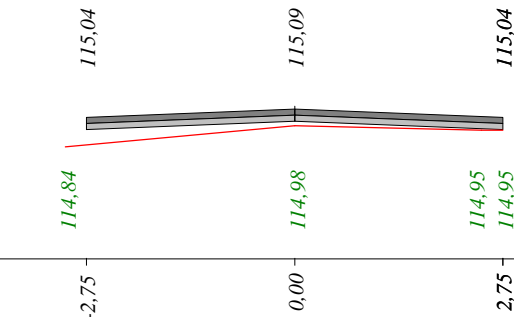
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 3 + 397,55 Zn = 114,36 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,242

P.P. 113,00 m npm



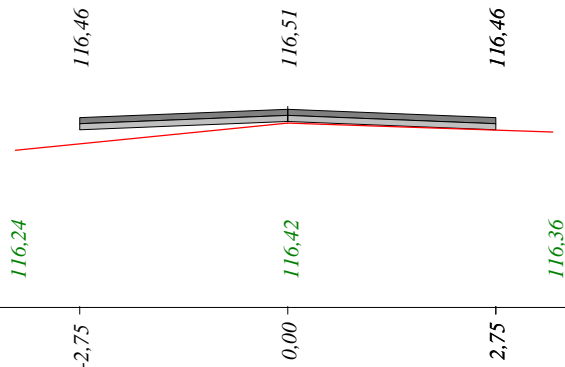
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 3 + 455,55**     $Z_n = 115,09$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,234

P.P. 114,10 m npm



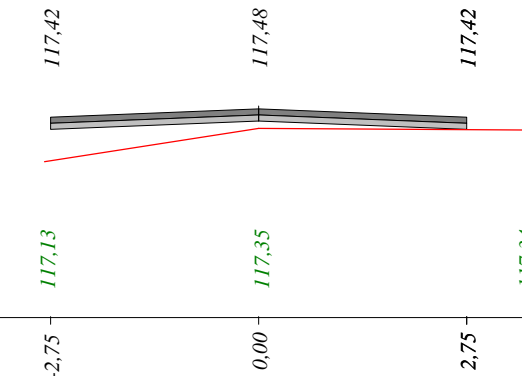
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 3 + 547,25**     $Z_n = 116,51$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,157

P.P. 115,20 m npm



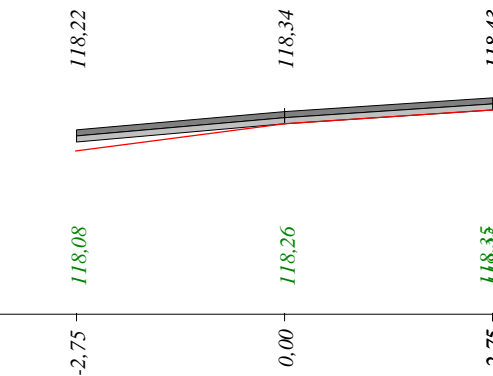
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 3 + 605,6**     $Z_n = 117,48$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,429

P.P. 116,10 m npm



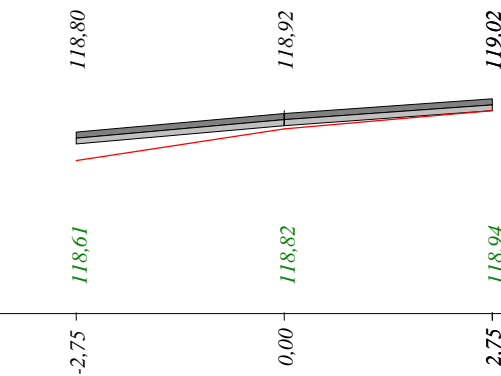
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 3 + 662,9**     $Z_n = 118,34$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,080

P.P. 117,00 m npm



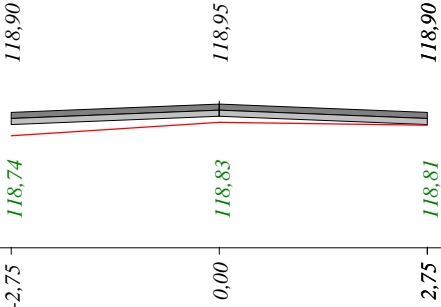
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 3 + 708,4**     $Z_n = 118,92$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,204

P.P. 117,60 m npm



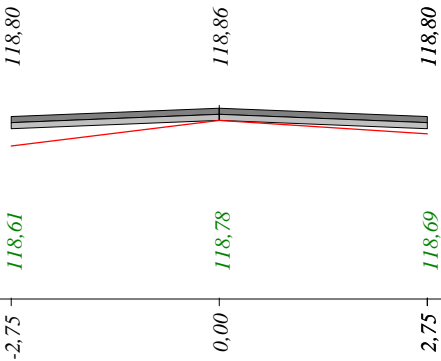
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 3 + 743,4 Zn = 118,95 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,220

P.P. 118,00 m npm



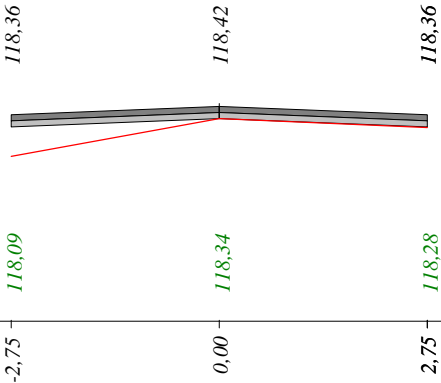
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 3 + 797,3 Zn = 118,86 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,206

P.P. 117,60 m npm



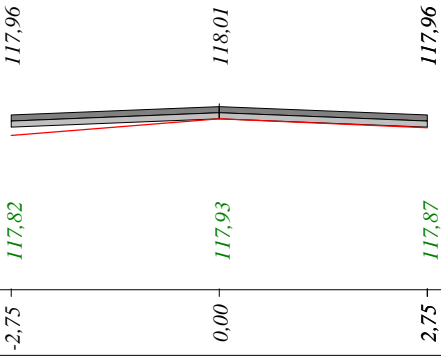
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 3 + 870,3 Zn = 118,42 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,275

P.P. 117,00 m npm



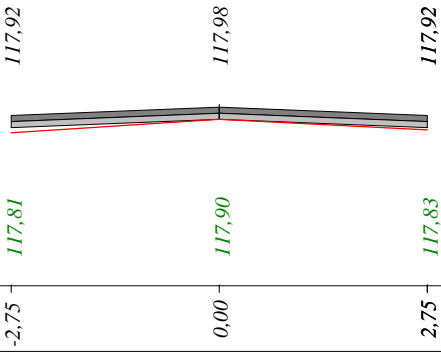
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 3 + 931,4 Zn = 118,01 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,083

P.P. 116,80 m npm



Skala 1:50:100 Lokalizacja: 3 + 993 Zn = 117,98 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,069

P.P. 116,80 m npm



Skala 1:50:100 Lokalizacja: 4 + 047,55 Zn = 118,10 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,151

P.P. 117,10 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 4 + 096,45 Zn = 118,23 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,193

P.P. 116,90 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 4 + 149,1 Zn = 118,55 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,080

P.P. 117,30 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 4 + 184,75 Zn = 118,91 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,303

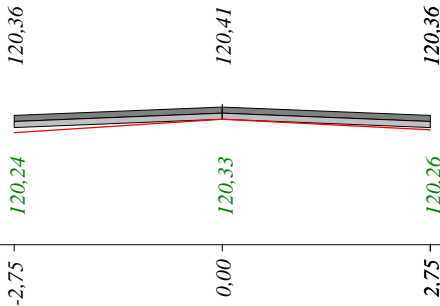
P.P. 117,70 m npm

Skala 1:50:100 Lokalizacja: 4 + 241 Zn = 119,34 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,110

P.P. 118,00 m npm

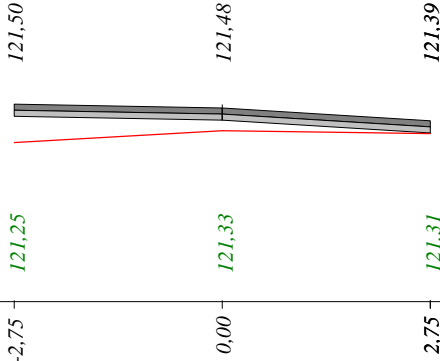
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 4 + 297 Zn = 120,41 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,069

P.P. 119,50 m npm



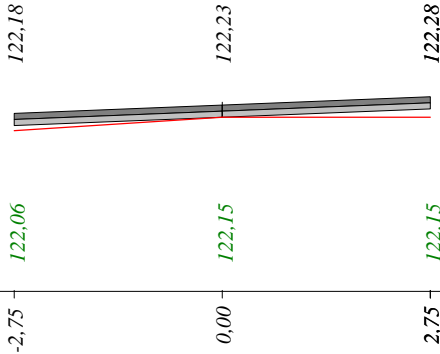
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 4 + 342,2 Zn = 121,48 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,439

P.P. 120,20 m npm



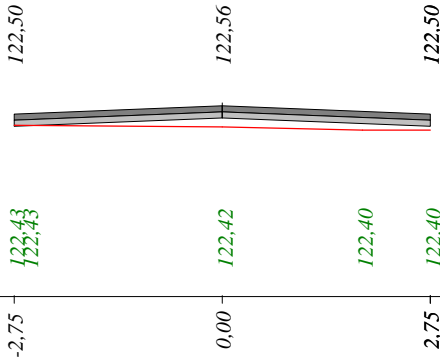
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 4 + 370,5 Zn = 122,23 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,124

P.P. 121,00 m npm



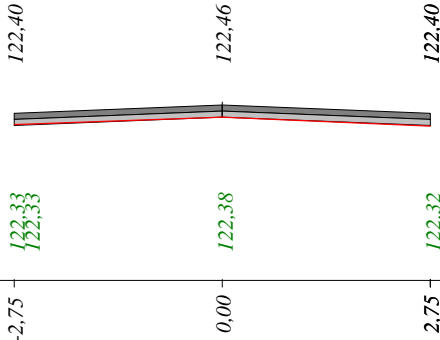
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 4 + 479 Zn = 122,56 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,208

P.P. 121,30 m npm



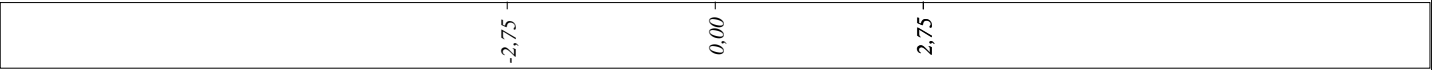
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 4 + 550,5 Zn = 122,46 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,007

P.P. 121,30 m npm



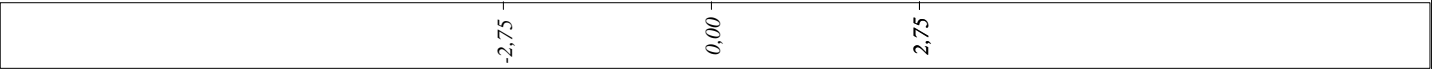
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 4 + 605**     $Z_n = 122,24$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,281

P.P. 121,20 m npm



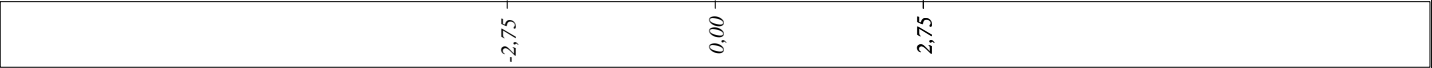
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 4 + 650,6**     $Z_n = 121,75$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,506

P.P. 120,00 m npm



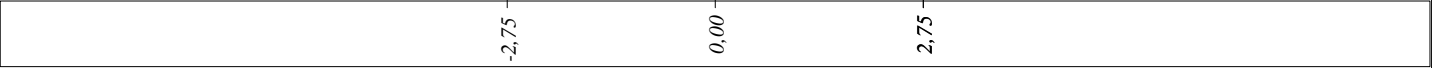
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 4 + 691**     $Z_n = 121,41$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,636

P.P. 120,00 m npm



Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 4 + 737**     $Z_n = 120,94$     Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,320

P.P. 119,60 m npm



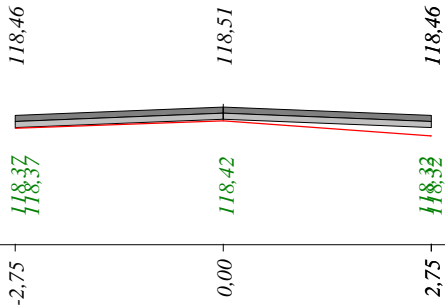
Skala 1:50:100    **Lokalizacja: 4 + 841**     $Z_n = 119,41$     Pole przekroju frezowania = 0,001    Pole przekroju wyrównania = 0,206

P.P. 118,00 m npm



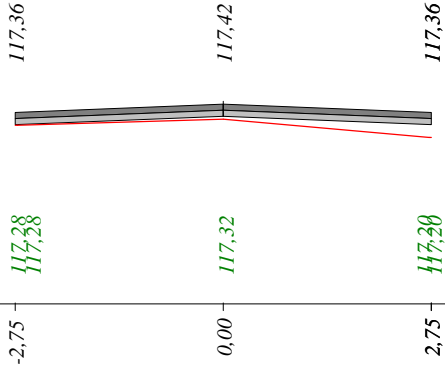
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 4 + 880** Zn = 118,51 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,103

P.P. 117,60 m npm



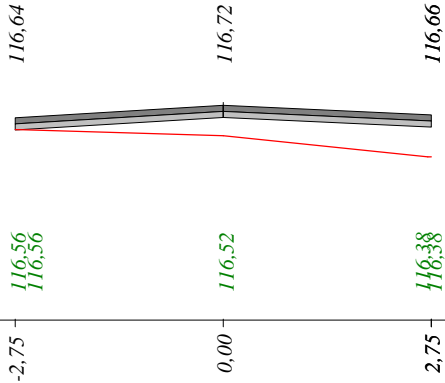
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 4 + 961,3** Zn = 117,42 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,173

P.P. 116,10 m npm



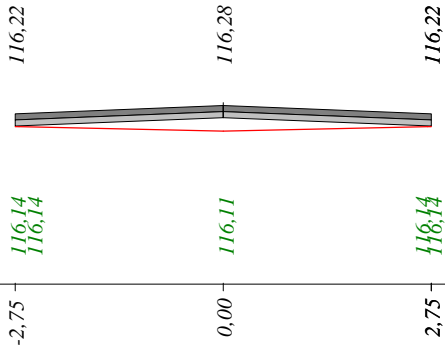
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 5 + 018** Zn = 116,72 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,601

P.P. 115,30 m npm



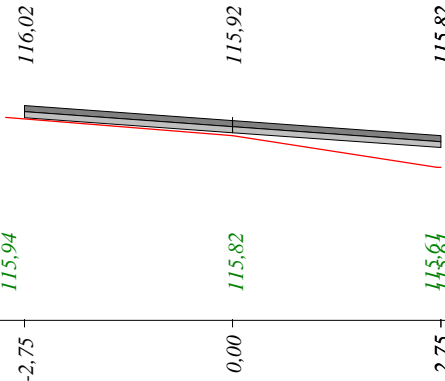
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 5 + 052,6** Zn = 116,28 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,251

P.P. 115,10 m npm



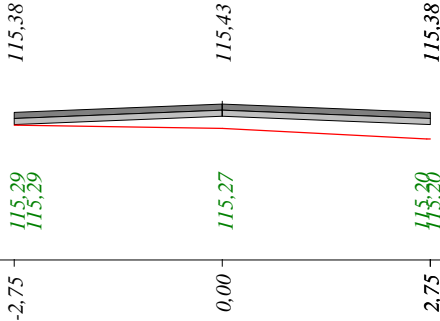
Skala 1:50:100 **Lokalizacja: 5 + 080** Zn = 115,92 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,240

P.P. 114,60 m npm



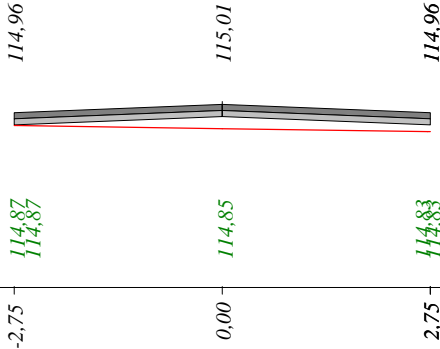
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 5 + 134,3 Zn = 115,43 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,351

P.P. 114,40 m npm



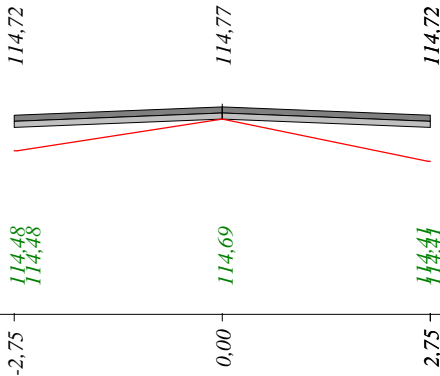
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 5 + 190,8 Zn = 115,01 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,281

P.P. 113,80 m npm



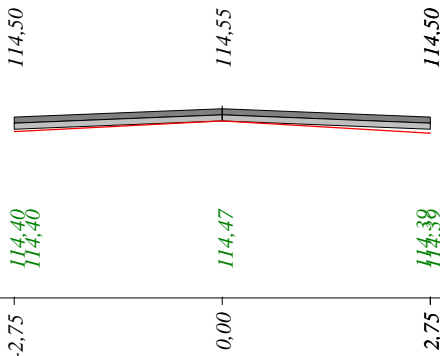
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 5 + 229 Zn = 114,77 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,531

P.P. 113,40 m npm



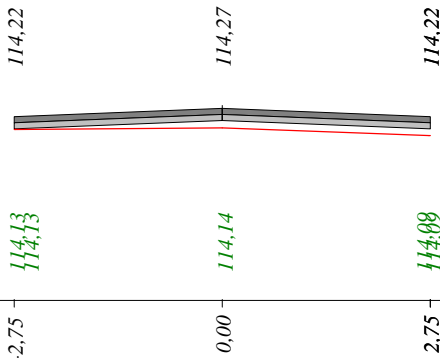
Skala 1:50:100 Lokalizacja: 5 + 282,7 Zn = 114,55 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,057

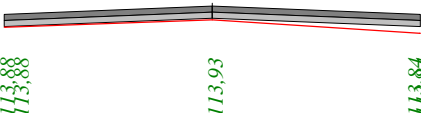
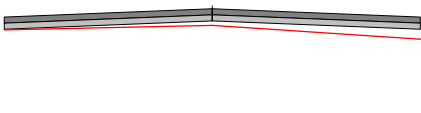
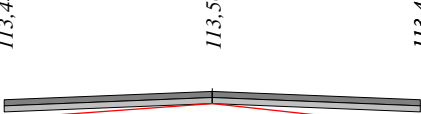
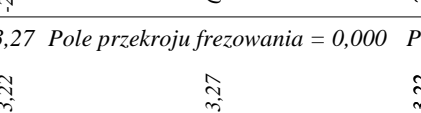
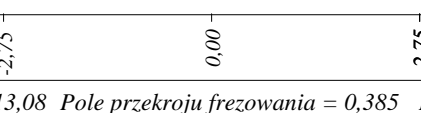
P.P. 113,30 m npm



Skala 1:50:100 Lokalizacja: 5 + 334 Zn = 114,27 Pole przekroju frezowania = 0,000 Pole przekroju wyrównania = 0,199

P.P. 113,00 m npm



Skala 1:50:100 <b>Lokalizacja: 5 + 383,8</b> $Z_n = 114,02$ Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,089			113,96	114,02	113,96
			113,88 <del>113,88</del>	113,93	113,84 <del>113,84</del>
P.P. 113,10 m npm			-2,75	0,00	2,75
Skala 1:50:100 <b>Lokalizacja: 5 + 428,9</b> $Z_n = 113,69$ Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,172			113,64	113,69	113,64
			113,55 <del>113,55</del>	113,58	113,49 <del>113,49</del>
P.P. 112,40 m npm			-2,75	0,00	2,75
Skala 1:50:100 <b>Lokalizacja: 5 + 484,3</b> $Z_n = 113,50$ Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,193			113,44	113,50	113,44
			113,32 <del>113,32</del>	113,42	113,27 <del>113,27</del>
P.P. 112,20 m npm			-2,75	0,00	2,75
Skala 1:50:100 <b>Lokalizacja: 5 + 532,8</b> $Z_n = 113,27$ Pole przekroju frezowania = 0,000    Pole przekroju wyrównania = 0,096			113,22	113,27	113,22
			113,11 <del>113,11</del>	113,17	113,13 <del>113,13</del>
P.P. 112,10 m npm			-2,75	0,00	2,75
Skala 1:50:100 <b>Lokalizacja: 5 + 559,72</b> $Z_n = 113,08$ Pole przekroju frezowania = 0,385    Pole przekroju wyrównania = 0,000			113,02	113,08	113,02
			113,02 <del>113,02</del>	113,08	112,99 <del>112,99</del>
P.P. 111,90 m npm			-2,75	0,00	2,75

Wykonawca	PROJEKTOWANIE DRÓG I NADZORY mgr inż. ZDZISŁAW PIECHOTA			
Inwestor	Powiatowy Zarząd Dróg 09-100 Płońsk, ul. Płocka 101		Umowa -	
Obiekt	Przebudowa drogi powiatowej nr 3014W, Raciąż - Radzanów			
Nazwa rysunku	Przekroje poprzeczne - profilowanie		Rysunek nr 6	
Opracował	-			Załączników brak
Projektował	mgr inż. Zdzisław Piechota	Uprawnienia 1358/EL/1988		Skala 1:50:100
Sprawdził	inż.. Marek Gierałtowski	Uprawnienia 1181/EL/87		Data 08.08.2013 r.