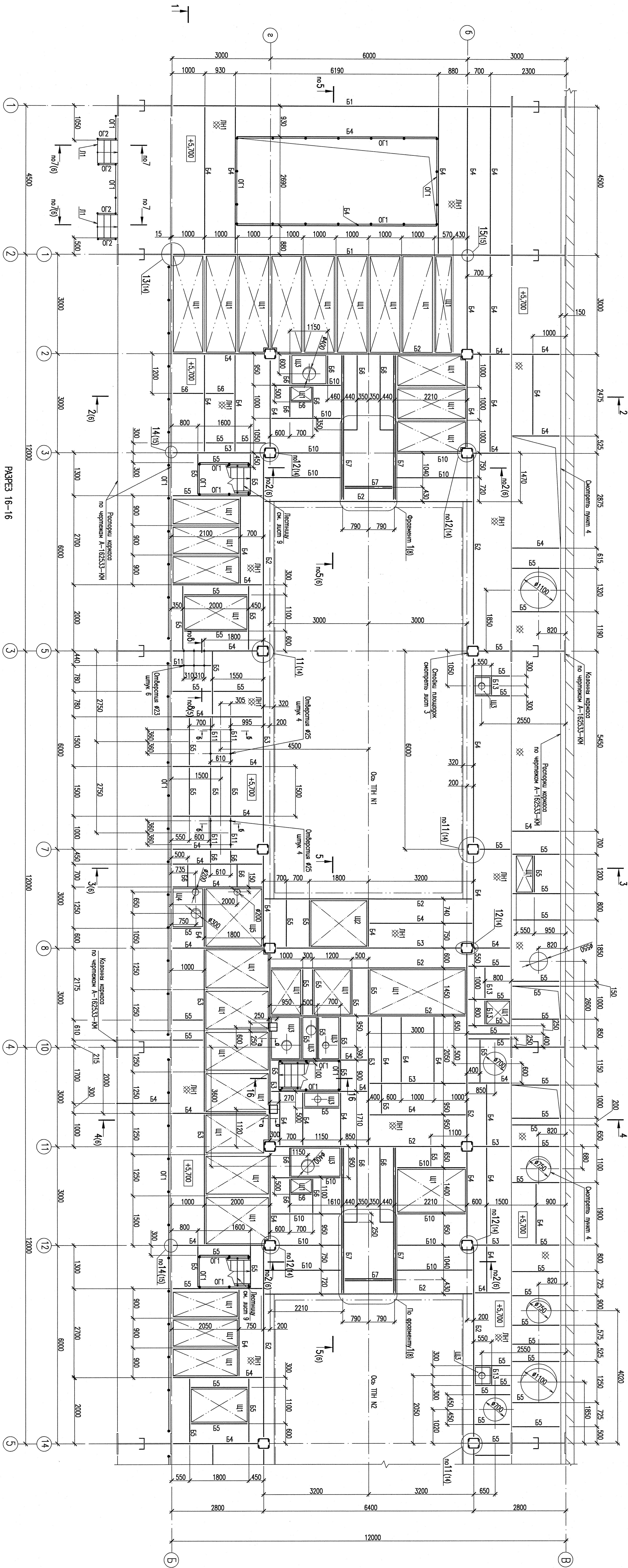


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПЛОЩАДКИ ОБСЛУЖИВАНИЯ НА ОТМЕТКЕ +5,700 В ОСЯХ 1-5



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

Микро элемент	Оценки			гид. сопротивление		Количество марок	Масса марки	гидро. сопротивление	Номен-клатура марки	Примечание
	зачис	ноз.	сочет	Ам	М, мм					
Б1			I 5561	140		43,3	4,25			
Б2	I		I 5562	250		87,6	13,87			
Б3			I 4002	200		47,7	5,69			
Б4			I 5562	120		23,4	8,1377			
Б5			I 2561	70		12,8	1,792			
Б6	C		C 20			4,3	0,87			
Б7			C 20	21,30	200	21,2	2,40			
Б8	I		I 4062	80		81,0	6,64			
Б9			I 4562	120		57,0	4,74			
Б10			I 3062	60		15,1	0,600			
Б11	C		C 30			22,6	0,75			
Б12			C 16			8,5	0,12			
Б13	I		I 2061			4,3	0,87			
Б14			I 2561			4,3	0,87			
Б15			T 2, L 75x6			5	0,42			
Б16			C 30			8	0,74			
Б17			C 30			8	0,74			
Б18			C 30			8	0,74			
Б19			C 30			8	0,74			
Б20			C 30			8	0,74			
Б21			C 30			8	0,74			
Б22			C 30			8	0,74			
Б23			C 30			8	0,74			
Б24			C 30			8	0,74			
Б25			C 30			8	0,74			
Б26			C 30			8	0,74			
Б27			C 30			8	0,74			
Б28			C 30			8	0,74			
Б29			C 30			8	0,74			
Б30			C 30			8	0,74			
Б31			C 30			8	0,74			
Б32			C 30			8	0,74			
Б33			C 30			8	0,74			
Б34			C 30			8	0,74			
Б35			C 30			8	0,74			
Б36			C 30			8	0,74			
Б37			C 30			8	0,74			
Б38			C 30			8	0,74			
Б39			C 30			8	0,74			
Б40			C 30			8	0,74			
Б41			C 30			8	0,74			
Б42			C 30			8	0,74			
Б43			C 30			8	0,74			
Б44			C 30			8	0,74			
Б45			C 30			8	0,74			
Б46			C 30			8	0,74			
Б47			C 30			8	0,74			
Б48			C 30			8	0,74			
Б49			C 30			8	0,74			
Б50			C 30			8	0,74			
Б51			C 30			8	0,74			
Б52			C 30			8	0,74			
Б53			C 30			8	0,74			
Б54			C 30			8	0,74			
Б55			C 30			8	0,74			
Б56			C 30			8	0,74			
Б57			C 30			8	0,74			
Б58			C 30			8	0,74			
Б59			C 30			8	0,74			
Б60			C 30			8	0,74			
Б61			C 30			8	0,74			
Б62			C 30			8	0,74			
Б63			C 30			8	0,74			
Б64			C 30			8	0,74			
Б65			C 30			8	0,74			
Б66			C 30			8	0,74			
Б67			C 30			8	0,74			
Б68			C 30			8	0,74			
Б69			C 30			8	0,74			
Б70			C 30			8	0,74			
Б71			C 30			8	0,74			
Б72			C 30			8	0,74			
Б73			C 30			8	0,74			
Б74			C 30			8	0,74			
Б75			C 30			8	0,74			
Б76			C 30			8	0,74			
Б77			C 30			8	0,74			
Б78			C 30			8	0,74			
Б79			C 30			8	0,74			
Б80			C 30			8	0,74			
Б81			C 30			8	0,74			
Б82			C 30			8	0,74			
Б83			C 30			8	0,74			
Б84			C 30			8	0,74			
Б85			C 30			8	0,74			
Б86			C 30			8	0,74			
Б87			C 30			8	0,74			
Б88			C 30			8	0,74			
Б89			C 30			8	0,74			
Б90			C 30			8	0,74			
Б91			C 30			8	0,74			
Б92			C 30			8	0,74			
Б93			C 30			8	0,74			
Б94			C 30			8	0,74			
Б95			C 30			8	0,74			
Б96			C 30			8	0,74			
Б97			C 30			8	0,74			
Б98			C 30			8	0,74			
Б99			C 30			8	0,74			
Б100			C 30			8	0,74			
Б101			C 30			8	0,74			
Б102			C 30			8	0,74			
Б103			C 30			8	0,74			
Б104			C 30			8	0,74			
Б105			C 30			8	0,74			
Б106			C 30			8	0,74			
Б107			C 30			8	0,74			
Б108			C 30			8	0,74			
Б109			C 30			8	0,74			
Б110			C 30			8	0,74			
Б111			C 30			8	0,74			
Б112			C 30			8	0,74			
Б113			C 30			8	0,74			
Б114			C 30			8	0,74			
Б115			C 30			8	0,74			
Б116			C 30			8	0,74			
Б117			C 30			8	0,74			
Б118			C 30			8	0,74			
Б119			C 30			8	0,74			
Б120			C 30			8	0,74			
Б121			C 30			8	0,74			
Б122			C 30			8	0,74			
Б123			C 30			8	0,74			
Б124			C 30			8	0,74			
Б125			C 30			8	0,74			
Б126			C 30			8	0,74			
Б127			C 30			8	0,74			
Б128			C 30			8	0,74			
Б129			C 30			8	0,74			
Б130			C 30			8	0,74			
Б131			C 30			8	0,74			
Б132			C 30			8	0,74			
Б133			C 30			8	0,74			
Б134			C 30			8	0,74			
Б135			C 30			8	0,74			
Б136			C 30			8	0,74			
Б137			C 30			8	0,74			
Б138			C 30			8	0,74			
Б139			C 30			8	0,74			
Б140			C 30			8	0,74			
Б141			C 30			8	0,74			
Б142			C 30			8	0,74			
Б143			C 30			8	0,74			
Б144			C 30			8	0,74			
Б145			C 30			8	0,74			
Б146			C 30			8	0,74			
Б147			C 30			8	0,74			
Б148			C 30			8	0,74			
Б149			C 30			8	0,74			
Б150			C 30			8	0,74			
Б151			C 30			8	0,74			
Б152			C 30			8	0,74			
Б153			C 30			8	0,74			
Б154			C 30			8	0,74			
Б155			C 30			8	0,74			
Б156			C 30			8	0,74			
Б157			C 30			8	0,74			
Б158			C 30			8	0,74			
Б159			C 30			8	0,74			
Б160			C 30			8	0,74			
Б161			C 30			8	0,74			
Б162			C 30			8	0,74			
Б163			C 30			8	0,74			
Б164			C 30			8	0,74			
Б165			C 30			8	0,74			
Б166			C 30			8	0,74			
Б167			C 30			8	0,74			
Б168			C 30			8	0,74			
Б169			C 30			8	0,74			
Б170			C 30			8	0,74			
Б171			C 30			8	0,74			
Б172			C 30			8	0,74			
Б173			C 30			8	0,74			
Б174			C 30			8	0,74			
Б175			C 30			8	0,74			
Б176			C 30			8	0,74			
Б177			C 30			8	0,74			
Б178			C 30			8	0,74			
Б179			C 30			8	0,74			
Б180			C 30			8	0,74			
Б181			C 30			8	0,74			
Б182			C 30			8	0,74			
Б183			C 30			8	0,74			
Б184			C 30			8	0,74			
Б185			C 30			8	0,74			
Б186			C 30			8	0,74			
Б187			C 30			8	0,74			
Б188			C 30			8	0,74			
Б189			C 30			8	0,74			
Б190			C 30			8	0,74			
Б191			C 30			8	0,74			
Б192</										

1. Можноже извлечь на площадь $q=0,4\pi/\mu^2$, $\overline{J}_1=1,2$.
2. Мыслимое усилие приравнено элементу δ Вт.
3. Непусто \rightarrow Прибавь приращение по контуру ко всем ствольным. Вблизи площади сплошным сдвини шток $k=6$ мм.
4. Отверстия в руденном носители \rightarrow Прибавь вырезанная при монтаже трубапроходов и обработаны по месту. Отверстия обработать листом 14.
5. Элементы для сборки :

металлоизносительный по черепкам 1А-162533-ММ со сталью С245 – тип 350А по ГОСТ 9467-75; стили мери С245 со сталью С245 – тип 350А по ГОСТ 9467-75; стили мери С245 – тип 342А по ГОСТ 9467-75;

6. Капелли сборных шток приключить по номенклатуре мощные сформированных элементной.

7. Непусто в сенену \rightarrow д. хорошо не похотан.

8. Элемент поз. 4 (–1062) пароканная ПП1 по серию 68853-С – выключить из –140А2.

Дополнительный расход металла – 160,0 кг.

[illegible]