



1. Для изготовления марки ЗП79-М, ЗП80-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40 С.
2. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.
4. Размеры в скобках относятся к проводнику ЗП76а(ЗП76а-М).

И.Н. ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗНМ. ИМБ.Н	20.0027 01.04		
	Н.КОНТР. Гоголев		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	ГИП Гоголев			0.44	
	Инженер Федотова		Болт В50		
	Инженер Холова		Болт 2М16х260.46		
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
			АО "РОСЭП"		

ФОРМОТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НОИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧ.		ПРИМЕЧАНИЕ
					ЗП76	ЗП76а	
		1		Круг В6 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=1660	1	—	0.38 кг
		1		Круг В6 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=500	—	1	0.12 кг
		2		Полоса В4х60 ГОСТ103-76 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=80	2	2	0.3 кг
				Сварные швы			0.01 кг
20.0027 09.06							
Зоземляющий проводник					СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ЗП76, ЗП76-М.						0.67	
ЗП76а, ЗП76а-М.						0.43	
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
					АО "РОСЭП"		