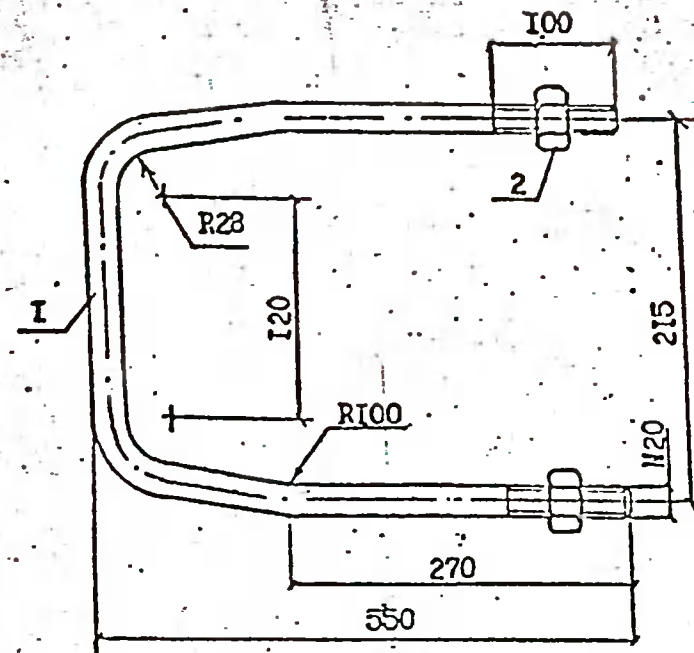


1. Выбор марки стали производить в соответствии с табл. I технического описания Т0. На чертеже указана марка стали заземляющего проводника ЗП65, применяемого в районах с расчётной температурой не ниже минус 40°C.
2. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 4 мм.

формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Круг В10 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс 5 ГОСТ 535-88 R=2310	1	1,43кг
		2		Полоса 6x40-В ГОСТ 103-76 ВСтЗпс 5 ГОСТ 535-88 L=80	4	0,6кг
				Сварные швы		0,02кг

Л57-97.03.03

Н.контр. Гоголев	Стация	Масса	Масштаб
Г.И.П. Гоголев	Заземляющий проводник	2,05	
Гл. спец. Куликова	ЗП65, ЗП65-М		
Инженер Смирнова	Лист	Листов	
	АО "РОСЭП"		



1. Для изготовления хомута Х53-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания Т0₂ для расчётных температур ниже минус 40°C.
2. Защиту от коррозии выполнять в соответствии с техническим описанием Т0.

формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Круг В 20 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс 5 ГОСТ 535-88	1	3,07кг =1240
		2	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М20.5	2	0,124кг

Л57-97.04.03

Н.контр. Гоголев	Стация	Масса	Масштаб
Г.И.П. Гоголев	Хомут Х53, Х53-М	3,2	
Гл. спец. Куликова			
Инженер Смирнова	Лист	Листов	
	АО "РОСЭП"		

Инв. подл. Подпись и дата. Взам. инв. Л57-97