

1. Детали поз.1 и 3 завести в деталь поз.2 до ее сварки.
2. Сварку выполнять электродом Э42А, ГОСТ 9467-75, двухсторонним швом.
3. Для изготовления марок КП50-М, КП51-М применять сталь в соответствии с табл.1 Т0 2.

для расчетных температур ниже минус 40° С

СОГЛАСОВАНО

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на		Масса кг
			КП50	КП51	
1		Круг В16 ГОСТ 2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=500	1	1	0.79
2		Круг В16 ГОСТ 2590-88 l=650 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	2	1.02
3	ГОСТ 2725-78	Серьга СРС-7-16	1	1	0.32
4	22.0012 01.15	Шайба 60x60x6 отв. Ø 18	1	1	0.17
5	ГОСТ 5915-70	Гайка М16	1	1	0.035
		Сварные швы			

22.0012 01.11

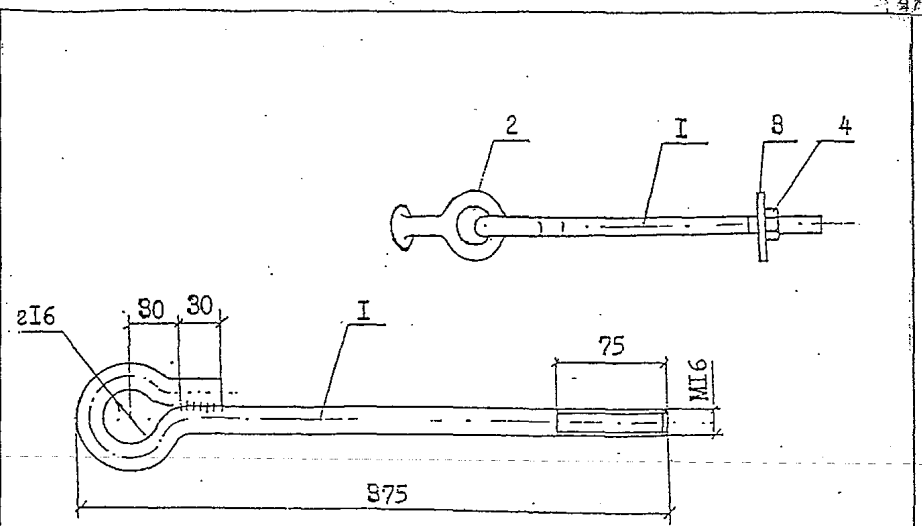
Крепление провода
КП50, КП51, КП50-М, КП51-М

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	2.3	
	3.3	
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1

ОАО "РОСЭП"

Изм.	КОЛЫЧ	ЛИСТ	И ДИ	ПОДПИСЬ	ДАТА
Утвердил	Гоголев			<i>Гоголев</i>	5.09.02
Н.контр.	Смирнова			<i>Смирнова</i>	6.09.02
Проверил	Гоголев			<i>Гоголев</i>	5.09.02
Разраб.	Смирнова			<i>Смирнова</i>	4.09.02

Имя подл. Подпись и дата Взам. инв.н.



1. Деталь поз.2 завести в деталь поз.1 до сварки.
2. Сварку выполнять электродом Э42А, ГОСТ 9467-75, двухсторонним швом.
3. Для изготовления марки КП52-М применять сталь в соответствии с табл.1 Т0 2 для расчетных температур ниже минус 40° С.

СОГЛАСОВАНО

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
2	ГОСТ 2725-78	Серьга СРС-7-16	1	0.32	
3	22.0012 01.15	Шайба 60x60x6 отв. Ø 18	1	0.17	
4	ГОСТ 5915-70	Гайка М16	1	0.035	
		Сварные швы		0.03	

22.0012 01.12

Крепление провода
КП52, КП52-М

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	1.35	
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1

ОАО "РОСЭП"

Изм.	КОЛЫЧ	ЛИСТ	И ДИ	ПОДПИСЬ	ДАТА
Утвердил	Гоголев			<i>Гоголев</i>	5.09.02
Н.контр.	Смирнова			<i>Смирнова</i>	6.09.02
Проверил	Гоголев			<i>Гоголев</i>	5.09.02
Разраб.	Смирнова			<i>Смирнова</i>	4.09.02

Имя подл. Подпись и дата Взам. инв.н.