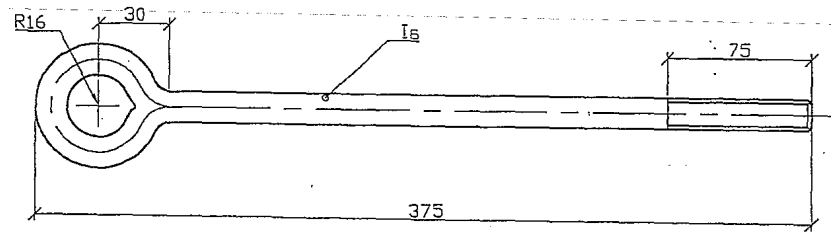
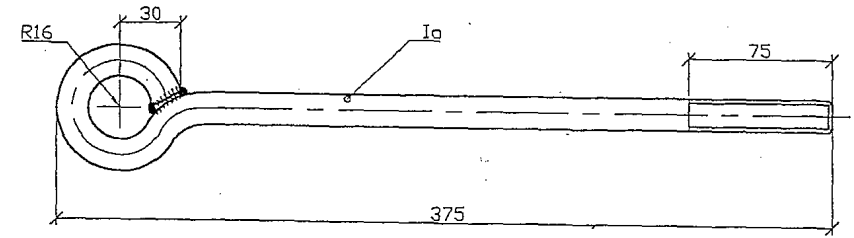


1. Деталь поз.2 завести в деталь поз.1 до ее сварки.
2. Деталь поз.1 сварить после ее установки на скобу траверсы ТМ76. Длина шва L=35 мм.
3. Сварку выполнять электродами Э42А, ГОСТ 9467-75, двухсторонним швом.
4. Для изготовления крепления провода КП53-М применять сталь в соответствии с табл.1 ТО<sub>2</sub> для расчетных температур ниже минус 40°С.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1		В16 ГОСТ 2590-88 Круг ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=640	1	1.0	
2	ГОСТ 2725-78	Серьга СРС-7-16		0.32	
		Сварные швы		0.01	

22.0012 01.13

ИЗМ.			КОЛ-ВО ЛИСТ	ИЗ ДОК.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Крепление провода КП53, КП53-М	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Испол. подл.	Утвердил	Гоголев	5	508.02					ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
	Н.контр.	Смирнова	6	09.02			ОАО "РОСЭП"			
	Проверил	Гоголев	5	09.02						
	Разрб.	Смирнова	4	09.02						



ВЕРХНИЙ ЗОНД	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1a		Круг В16 ГОСТ 2590-88 L=500 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	0.79 кг
	1b		Круг В16 L=500 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	0.79 кг

Деталь 1a, 1b следует применять вместо детали 1 в креплении провода КП50, КП50-М, КП51, КП51-М, КП52, КП52-М (см. листы 22.0012 01.12 и 01.13).

22.0012 01.11 -01

ИЗМ.			КОЛ-ВО ЛИСТ	ИЗ ДОК.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Деталь 1a, 1b для крепления провода КП50, КП51, КП52, КП50-М, КП51-М, КП52-М.	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Испол. подл.	Утвердил	Смирнова	6	09.02					ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
	Проверил	Гоголев	5	09.02			ОАО "РОСЭП"			
	Разрб.	Смирнова	4	09.02						