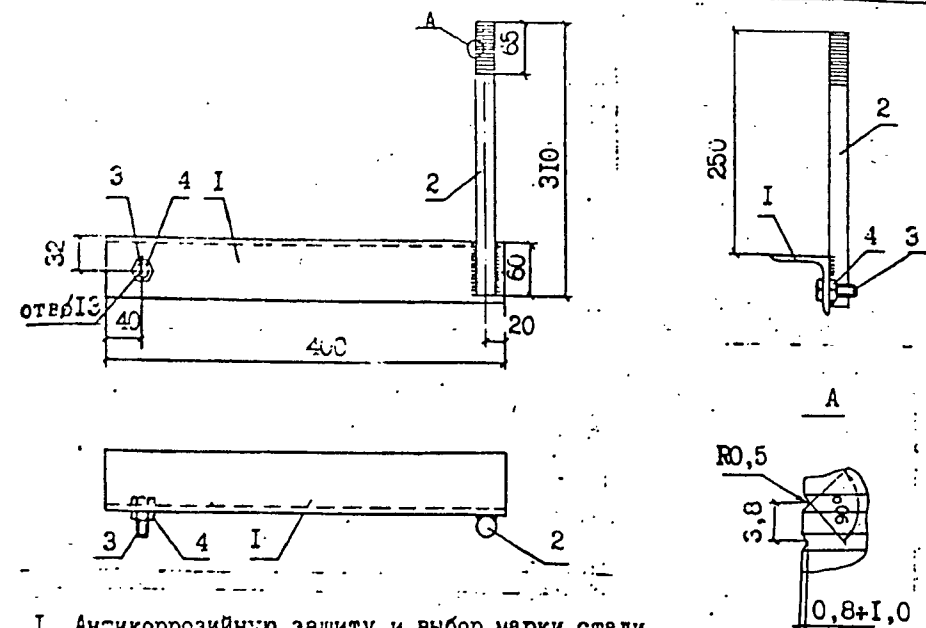
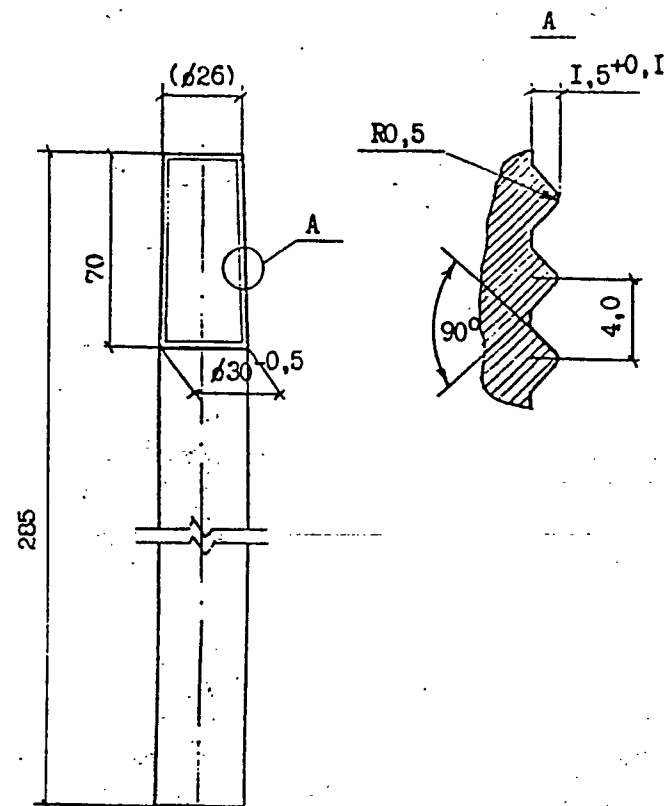




1. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления крепления изолятора КИИ-М применять сталь в соответствии с табл. I для расчетных температур ниже минус 40°C.
3. Сварку производить электродами 342 ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
4. Допускается выполнять накатку на штыре по ТУ 3449-002-00113557-97.

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 Л=400 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	I	1,92кг
		2		Круг В22 ГОСТ 2590-88 Л=310 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	I	0,9кг
		3	ГОСТ 7798-70	Болт М12х40	I	0,05кг
		4	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М12	I	0,02кг
				Сварные швы		0,02кг

			Л56-97 13.01		
контр. Гоголев			Крепление изолятора КИИ, КИИ-М.	Стадия	Масса
Г.И. Гоголев				2,9	
Л.С. Куликова				Лист	Листов
Инженер Федотова			АО "РОСЭП"		



			Л56-97 00.4		
контр. Гоголев			Штырь Шs-26	Стадия	Масса
Г.И. Гоголев				1,58	
Л.С. Куликова				Лист	Листов
Инженер Федотова			Круг В20 ГОСТ 2590-88		