

*Крепить способом холодной опрессовки.

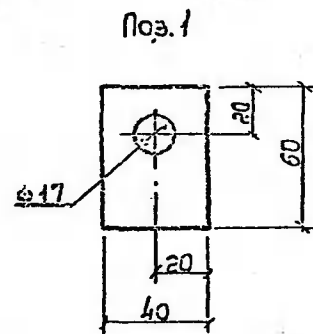
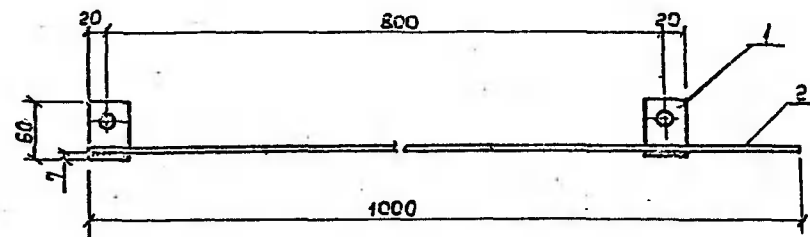
Поз.	Наименование	кол.	Примеч.
<u>Металлы</u>			
1	Полоса 6x50 ГОСТ 103-75, L=550	1	1,29 кг
<u>Стандартные изделия</u>			
2	Штырь Ш-16-К-25 ОСТ 34-13-931-86	2	
3	Болт М16 x 220, ГОСТ 1733-70	1	
4	Гайка М16 ГОСТ 5915-70	2	
5	Шайба 16 ГОСТ 11371-78	2	

3.407.1-136.3-35

Оголовок ОР4

Р	2,4	1:5
---	-----	-----

ЦЕЛЕСЕРТИФИКАТ



Сварка по ГОСТ 5264-80.
Проводник ЗП2 изготавливать
отрезками длиной не менее трёх
метров.
Масса ЗП2 дана на один метр.

Поз.	Наименование	кол.	Примеч.
<u>Металлы</u>			
1	Полоса 5x40 ГОСТ 103-75, L=60	2	0,10 кг
2	Круж 6 ГОСТ 2590-71, L=1000	1	0,22 кг

3.407.1-136.3-36

Проводник ЗП2

Р	0,5	1:5
---	-----	-----

ЦЕЛЕСЕРТИФИКАТ

Шаб. № 102. Издается с 1978 г.

Шаб. № 102. Издается с 1978 г.

Исполн.	Кульков	В.И.
Нач. отд.	Солнцева	Л.И.
ГИП	Удасов	В.И.
Ведущий	Шагаров	В.И.
Сп.инж.	Степанов	В.И.

Исполн.	Кульков	В.И.
Нач. отд.	Солнцева	Л.И.
ГИП	Удасов	В.И.
Ведущий	Шагаров	В.И.
Сп.инж.	Степанов	В.И.