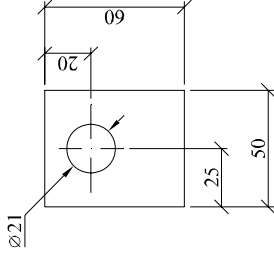


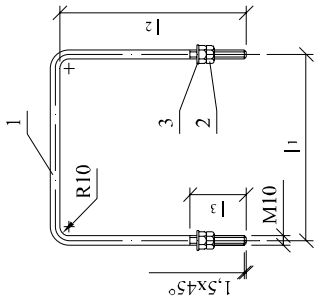
Поз. 1



1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ9467-75. Катет шва h=3 мм.
2. Проводник ЗП6 изготавливать отрезками длиной не менее трех метров.
3. Масса ЗП6 дана на один метр.

Поз.	Наименование	Кол.	Примечание	Лист		Масштаб	
				Р	Лист	Р	Листов
1	Полоса 5x50 ГОСТ103-76, L=60 мм	2	0,12 кг	Р	0,5	1:5	
2	Круг 6 ГОСТ2590-88	1	0,22 кг	Лист	1		
<b>26.0008-43</b>							
Заземляющий проводник ЗП6				Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.
				И. контр.	Пров.	Разраб.	Дата
				Амелина	Гореленко	Калабашкин А	
				ОАО "РОСЭП"			

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	И. контр.	Пров.	Разраб.	Дата
				Амелина	Гореленко	Калабашкин А	



Марка	l1	l2	l3	Масса, кг
X15	230	230	60	0,5
X16	200	200	60	0,4
X31	190	220	75	0,4

Поз.	Наименование	Кол.		Примечание					
		X15	X31						
1	Круг 10 ГОСТ2590-71, L=697	1		0,42 кг					
	Круг 10 ГОСТ2590-71, L=597	1		0,37 кг					
	Круг 10 ГОСТ2590-71, L=625	1		0,38 кг					
Стандартные изделия									
2	Гайка М10 ГОСТ5915-70	4	4						
3	Шайба 10 ГОСТ11371-78	2	2						
<b>26.0008-42</b>									
Хомуты X15, X16 и X31									
		Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	И. контр.	Пров.	Разраб.	Дата
						Амелина	Гореленко	Калабашкин А	
		ОАО "РОСЭП"							

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	И. контр.	Пров.	Разраб.	Дата
				Амелина	Гореленко	Калабашкин А	