



1. Для изготовления марки ЗП79-М, ЗП80-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40 С.
2. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
3. Сварку производить электродом З42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.
4. Размеры в скобках относятся к проводнику ЗП76а(ЗП76о-М).

Формот	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Колич.		Примечание
					ЗП76	ЗП76а	
		1		Круг В6 ГОСТ2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ535-88 L=1660	1	—	0.38 кг
		1		Круг В6 ГОСТ2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ535-88 L=500	—	1	0.12 кг
		2		Полоса В4х60 ГОСТ103-76 ВСтЗпс5 ГОСТ535-88 L=80	2	2	0.3 кг
				Сварные швы			0.01 кг

Взам. инв.Н	
Подпись и дата	20.0027 01.04
Инв. подл.	
Н.контр.	Гоголев <i>М.А.</i>
ГИП	Гоголев <i>М.А.</i>
Инженер	Федотова <i>И.В.</i>
Инженер	Холова <i>С.В.</i>
Болт В50	СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ
	0.44
Болт 2М16х260.46	ЛИСТ ЛИСТОВ
	АО "РОСЭП"

Взам. инв.Н	
Подпись и дата	20.0027 09.06
Инв. подл.	
Н.контр.	Гоголев <i>М.А.</i>
ГИП	Гоголев <i>М.А.</i>
Инженер	Федотова <i>И.В.</i>
Инженер	Холова <i>С.В.</i>
Зоземляющий проводник	СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ
ЗП76, ЗП76-М.	0.67
ЗП76а, ЗП76а-М.	0.43
	ЛИСТ ЛИСТОВ
	АО "РОСЭП"