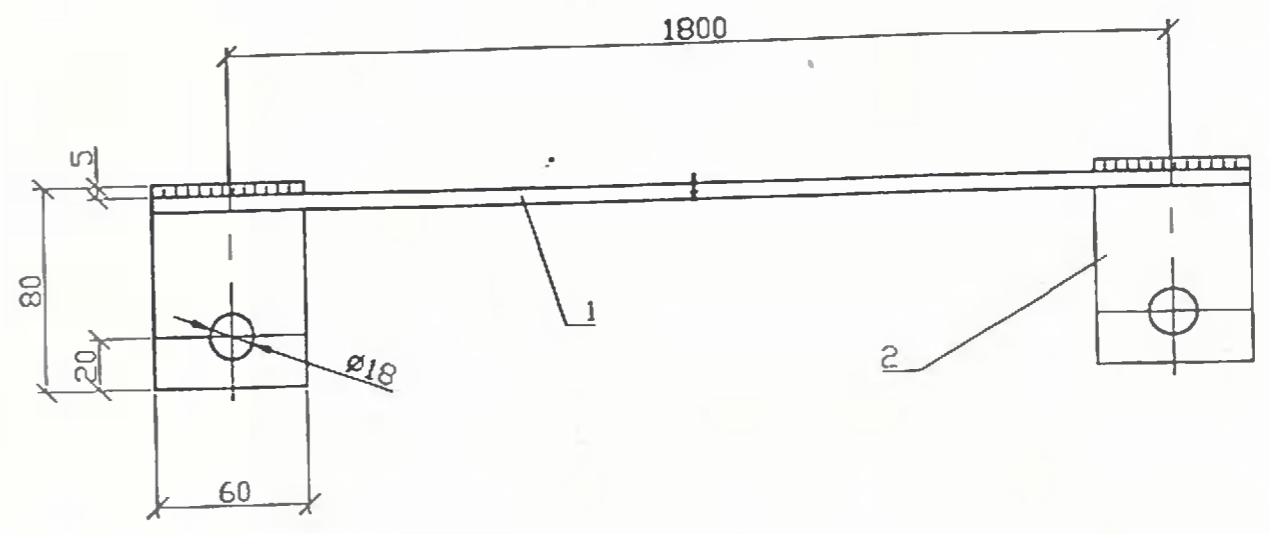


1. Для изготовления марки ЗП79-М, ЗП80-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания Т0 для расчетных температур ниже минус 40 С.
2. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т0.
3. Сварку производить электродами 342А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.
4. Размеры в скобках относятся к проводнику ЗП80, ЗП80-М.



1. Для изготовления марки ЗП81-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания Т0 для расчетных температур ниже минус 40 С.
2. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т0.
3. Сварку производить электродами 342А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Круг В6 ГОСТ2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ535-88 L=540		0.1 кг
		2		Круг В6 ГОСТ2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ535-88 L=1360	1	0.31 кг
				Полоса Б4х60 ГОСТ103-76 ВСтЗпс5 ГОСТ535-88 L=80	2	0.3 кг
				Сварные швы		0.01 кг

20.0027 01.05		
Н.контр. Гоголев	Инженер Федотов	Инженер Холово
Заземляющий проводник		
ЗП79, ЗП79-М.	ЗП80, ЗП80-М.	
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	0.45	
	0.62	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
АО 'РОСЭП'		

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Круг В6 ГОСТ2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ535-88 L=1860	1	0.43 кг
		2		Полоса Б4х60 ГОСТ103-76 ВСтЗпс5 ГОСТ535-88 L=80	2	0.3 кг
				Сварные швы		0.01 кг

Взам. инв.№			
Подпись и дата	20.0027 19.04		
Инв.№ подл.	Н.контр. Гоголев	Заземляющий проводник	СТАДИЯ
	ГИП Гоголев		МАССА
	Инженер Федотов		0.74
	Инженер Холово		МАСШТАБ
			ЛИСТ
			ЛИСТОВ
АО 'РОСЭП'			