

* Крепить способом холодной прессовки.

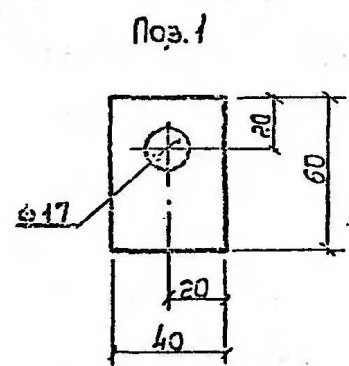
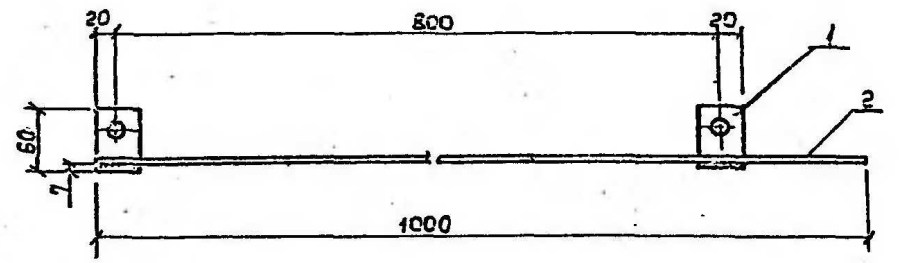
Поз.	Наименование	кол.	Примеч.
Материалы			
1	Полоса 6x50 ГОСТ 103-75, L=550	1	1,29 кг
Стандартные изделия			
2	Штырь Ш-15-К-25 ОСТ 34-13-931-86	2	
3	Болт М16x220, ГОСТ 1738-70	1	
4	Гайка М16 ГОСТ 5315-70	2	
5	Шайба 16 ГОСТ 11371-78	2	

3.407.1-136.3-35

Оголовок ОГ4

Вид	Материал	Количество
Р	2,4	1:5
Итого	10 кг	1

СЕРВИС ЦЕНТР



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

Поз.	Наименование	кол.	Примеч.
Материалы			
1	Полоса 5x40 ГОСТ 103-75, L=60	2	0,10 кг
2	Круг 6 ГОСТ 2590-71, L=1000	1	3,22 кг

3.407.1-136.3-36

Проводник ЗП2

Вид	Материал	Количество
Р	0,5	1:5
Итого	10 кг	1

СЕРВИС ЦЕНТР

Шк. №, год, подпись и дата

Нач. отд.	Кылышев	А.В.
Н. канц.	Солнцева	Е.И.
ГИО	Забаров	В.И.
Вед. инж.	Шегаров	В.И.
Ст. инж.	Степанов	В.И.

Шк. №, год, подпись и дата

Нач. отд.	Кылышев	А.В.
Н. канц.	Солнцева	Е.И.
ГИО	Забаров	В.И.
Вед. инж.	Шегаров	В.И.
Ст. инж.	Степанов	В.И.