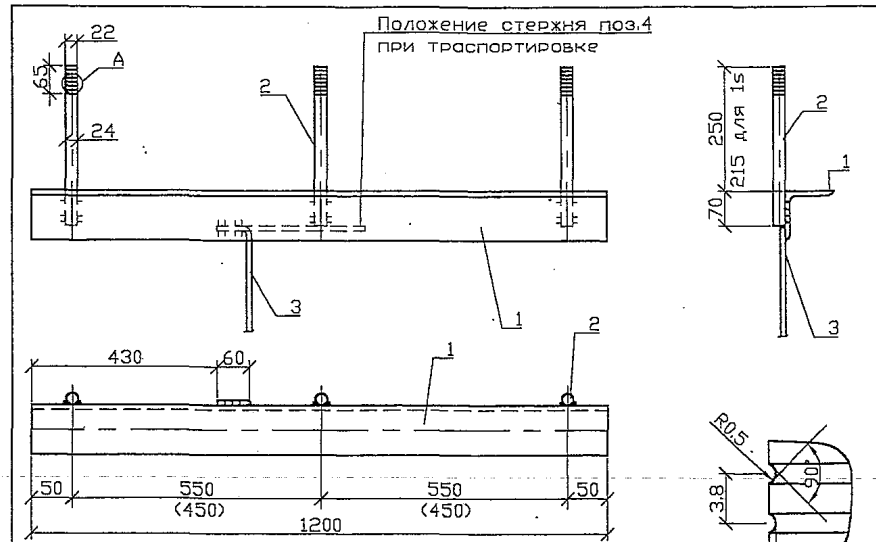


СОГЛАСОВАНО		Взам. инв.н		Подпись и дата		22.0012 01.05-02		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СОГЛАСОВАНО		Взам. инв.н		Подпись и дата		Штырь Шs-26			1.58	
Имя и подл.		Утвердил	Гоголев	Подпись	Дата			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
		Н.контр.	Смирнова	Подпись	Дата			ОАО "РОСЭП"		
		Проверил	Гоголев	Подпись	Дата					
		Разраб.	Смирнова	Подпись	Дата					



1. Сварки производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
2. Накатки на штыре выполнять по ТУ3449-002-00113557-97.
3. Для оголовка ОГs54в применять деталь 1s со штырем, показанным на чертеже 22.0012 01.05-02.
5. Размеры в скобках даны для оголовка ОГs54в.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примечание
1	Уголок L=1200	100x100x8 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5ГОСТ535-88	1	15,3 кг	
2	Круг L=320	В24 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	3	3,4 кг	
3		Заземл. проводникØ10 L=250	1	0,15 кг	
		Сварные швы		0,2 кг	

СОГЛАСОВАНО		Взам. инв.н		Подпись и дата		22.0012 01.05-01		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Имя и подл.		Утвердил	Гоголев	Подпись	Дата	Оголовок ОГs54в, ОГs54в-М ОГs54в, ОГs54в-М Деталь 1, 1s			21.7	
		Н.контр.	Смирнова	Подпись	Дата			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
		Проверил	Смирнова	Подпись	Дата			ОАО "РОСЭП"		
		Разраб.	Холова	Подпись	Дата					