



1. Для изготовления марки ЗП75-М, ЗП80-М применять сталь в соответствии с таблицей 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 342А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.
4. Размеры в скобках относятся к проводнику ЗП76а(ЗП76а-М).

Формот	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во		Примечание
					ЗП76	ЗП76а	
		1		Крыг В6 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=1660	1	-	0.38 кг
		1		Крыг В6 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=500	-	1	0.12 кг
		2		Полоса Б4х60 ГОСТ103-76 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=80	2	2	0.3 кг
				Сварные швы			0.01 кг

И.Н. ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЗНАК ИЛИ М	20.0027 01.04		
Инженер Холова	Холова		СТАДИЯ	МАССА	НАСЫТАБ
Инженер Федотова	Федотова			0.44	
ГИП	Гоголев		ЛИСТ		ЛИСТОВ
Н.контр. Гоголев	Гоголев				
Болт Б50			Болт 2М16х260.46		
			АО "РОСЭП"		

И.Н. ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ЗНАК ИЛИ М	20.0027 09.06		
Инженер Холова	Холова		СТАДИЯ	МАССА	НАСЫТАБ
Инженер Федотова	Федотова			0.67	
ГИП	Гоголев			0.43	
Н.контр. Гоголев	Гоголев		ЛИСТ		ЛИСТОВ
Заземляющая проводник ЗП76, ЗП76-М ЗП76а, ЗП76а-М.			АО "РОСЭП"		