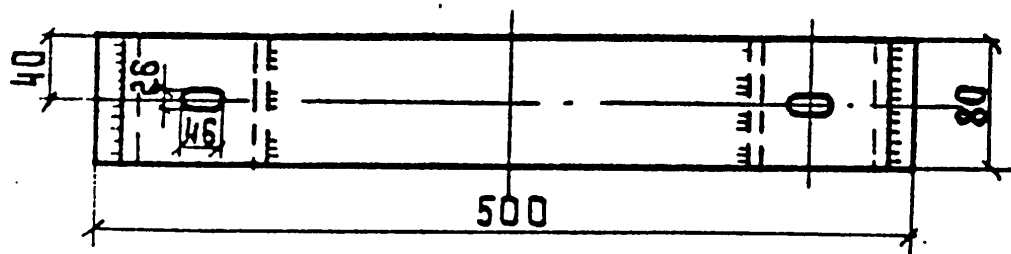
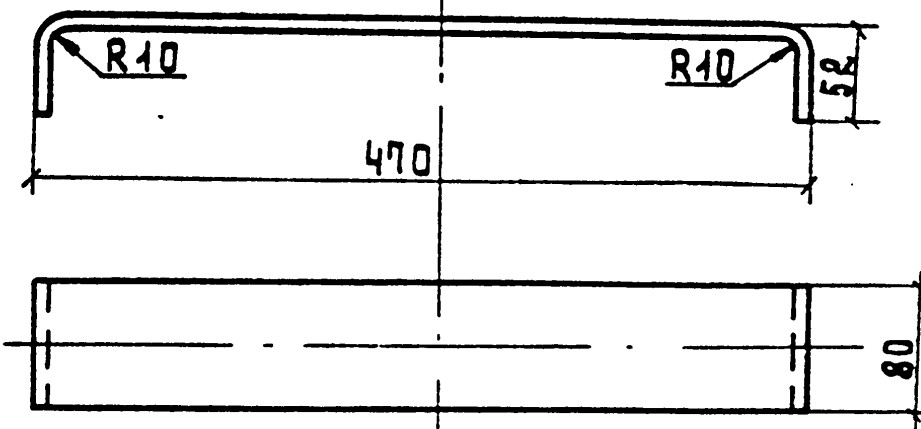
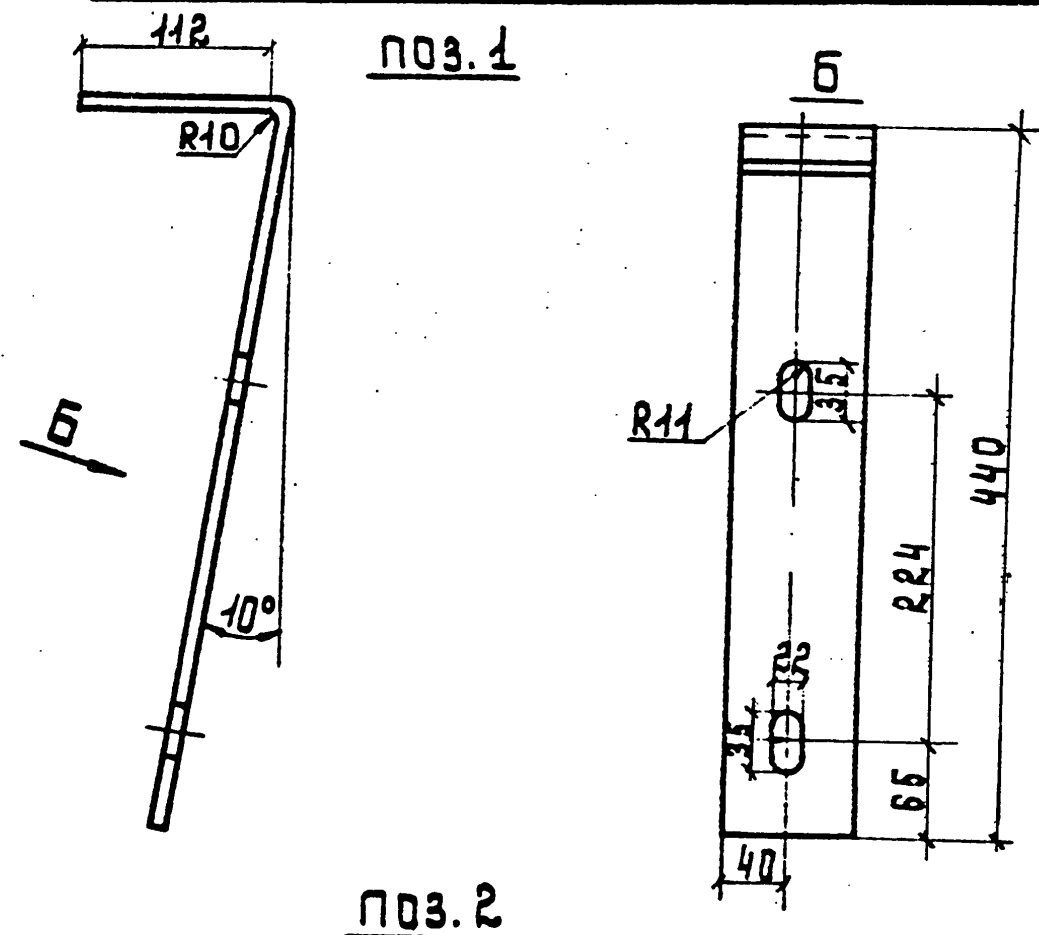


диаметр	А, мм
200	355
220	375
240	395



- Сварку производить электродом Э-42А по ГОСТ 9467-60, высота катета 4 мм.
- Отверстия под штырь сверлить после сварки деталей оголовка.

Спецификация						25
Марка	Поз.	Наименование	К-во	Масса		Прим.
				Общ.	Марк.	
ОГ-10	1	Полоса 8x80 ГОСТ 103-57, Ст.3 ГОСТ 535-58; $\alpha=563$	2	5,64		
	2	Полоса 8x80 ГОСТ 103-57, Ст.3 ГОСТ 535-58; $\alpha=546$	1	2,74	8,82	
	3	Полоса 8x80 ГОСТ 103-57, Ст.3 ГОСТ 535-58; $\alpha=44$	2	0,44		5/4



ТК	Металлические элементы опор ВЛ0,4-20 кВ.	Серия 3.407-85
1973	Угловые промежуточные опоры. Оголовок ОГ-10.	Лист VII 20