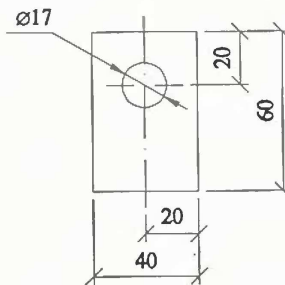


Поз. 1



1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ9467-75. Катет шва h=3 мм.
2. Проводник ЗП2 изготавливать отрезками длиной не менее трех метров.
3. Масса ЗП2 дана на один метр.

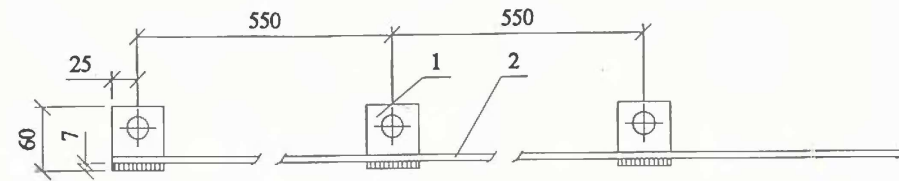
Поз.	Наименование	Кол.	Примечание
Детали			
1	Полоса 5x40 ГОСТ103-76	2	0,1 кг
2	Круг 6 ГОСТ2590-71	1	0,22 кг

20.0096-20

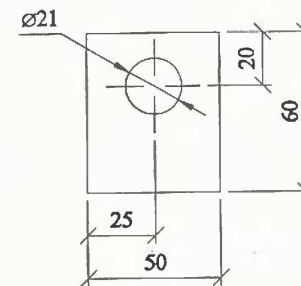
Проводник ЗП2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,5	1:5
Лист	Листов 1	

АООТ "РОСЭП"



Поз. 1



1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ9467-75. Катет шва h=3 мм.
2. Проводник ЗП6 изготавливать отрезками длиной не менее трех метров.
3. Масса ЗП6 дана на один метр.

Поз.	Наименование	Кол.	Примечание
Детали			
1	Полоса 5x50 ГОСТ103-76	2	0,1 кг
2	Круг 6 ГОСТ2590-71	1	0,22 кг

20.0096-21

Проводник ЗП6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,5	1:5
Лист	Листов 1	

АООТ "РОСЭП"

ДИП	Ударов	<i>Ударов</i>
ДИНЖ	Калабашкин	<i>Калабашкин</i>
ДИНЖ	Амелина	<i>Амелина</i>
ДИНЖ	Калабашкин	<i>Калабашкин</i>

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

ДИП	Ударов	<i>Ударов</i>
ДИНЖ	Калабашкин	<i>Калабашкин</i>
ДИНЖ	Амелина	<i>Амелина</i>
ДИНЖ	Калабашкин	<i>Калабашкин</i>