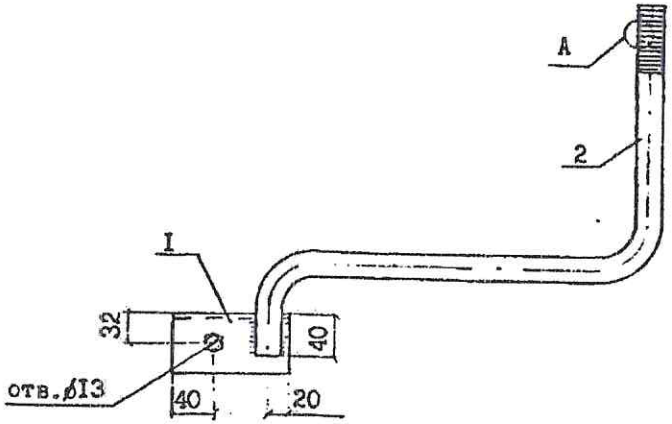

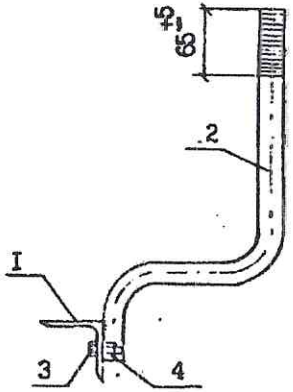

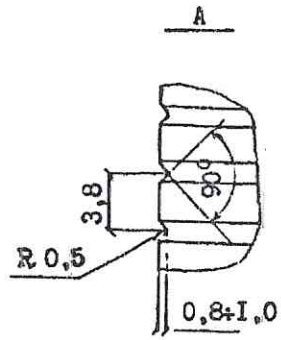

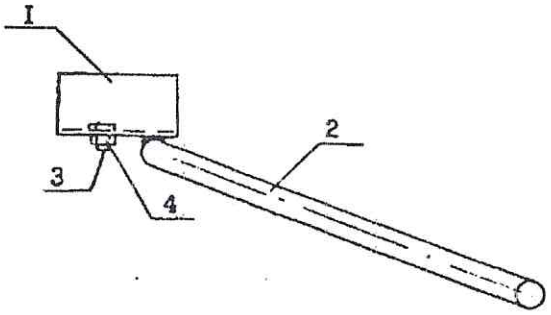

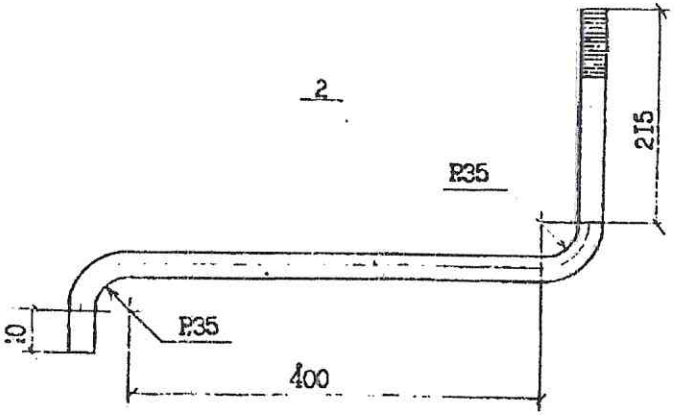

1. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления марки КИ2-М применять сталь в соответствии с табл.I для расчётных температур ниже минус 40°С.
3. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		I		Уголок 63х63х5 ГОСТ 6509-66 / Ст3пс5 ГОСТ 535-88 / ℓ=110	I	0,53кг
		2		Круг В22 ГОСТ 2590-88 / Ст3пс5 ГОСТ 535-88 / ℓ=800	I	2,36кг
		3	ГОСТ 7798-70	Болт М12х40	I	0,05кг
		4	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М12	I	0,02кг
				Сварные швы		0,02кг

Н.контр.	Гоголев	Л57-97.10.01	
ГИП	Гоголев	Крепление изолятора КИ2, КИ2-М	Стадия: — Масса: 3,0 — Масштаб: —
Гл.спец.	Куликова		Лист — Листов —
Инженер	Смирнова		АО "РОСЭП"

Л57-97