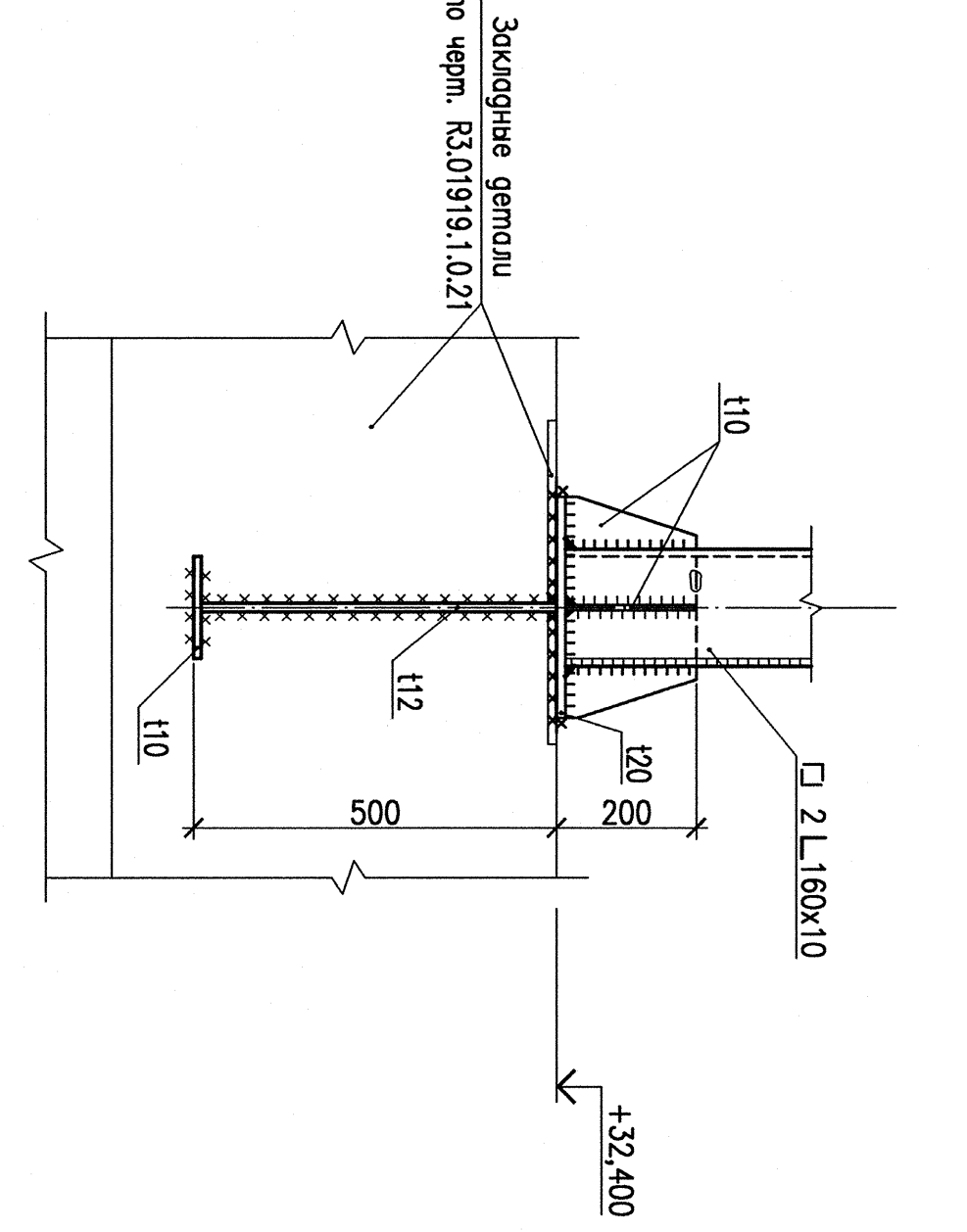
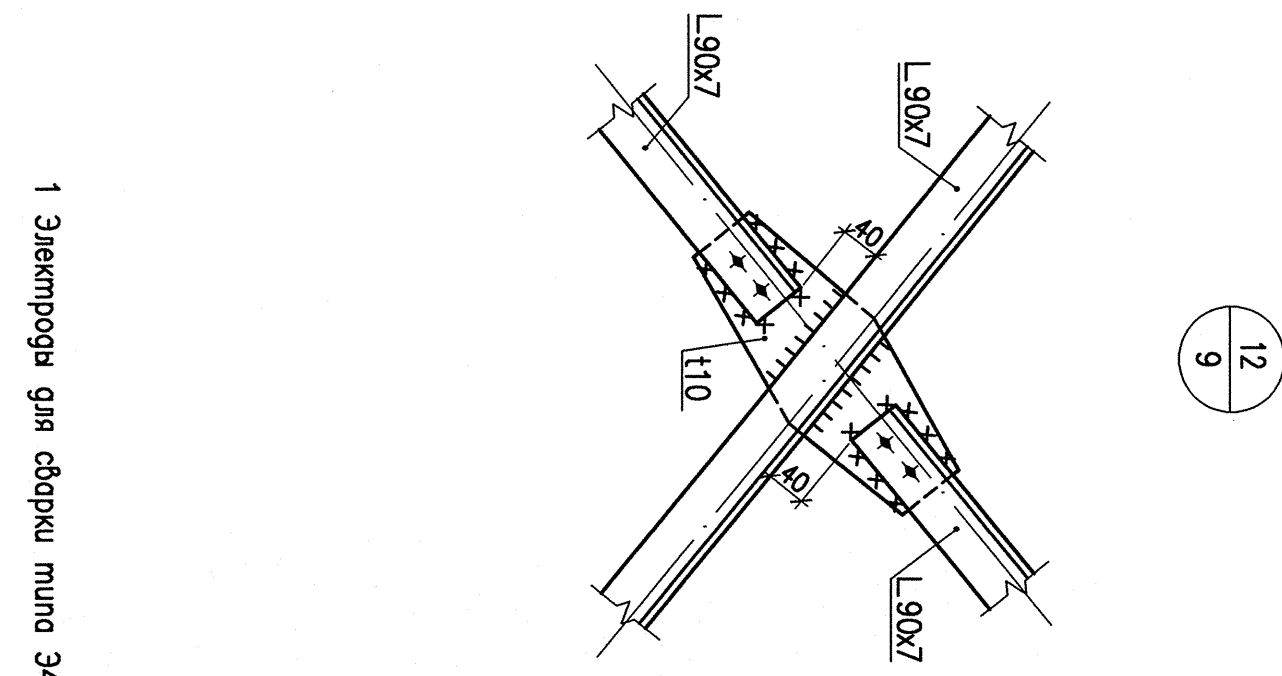
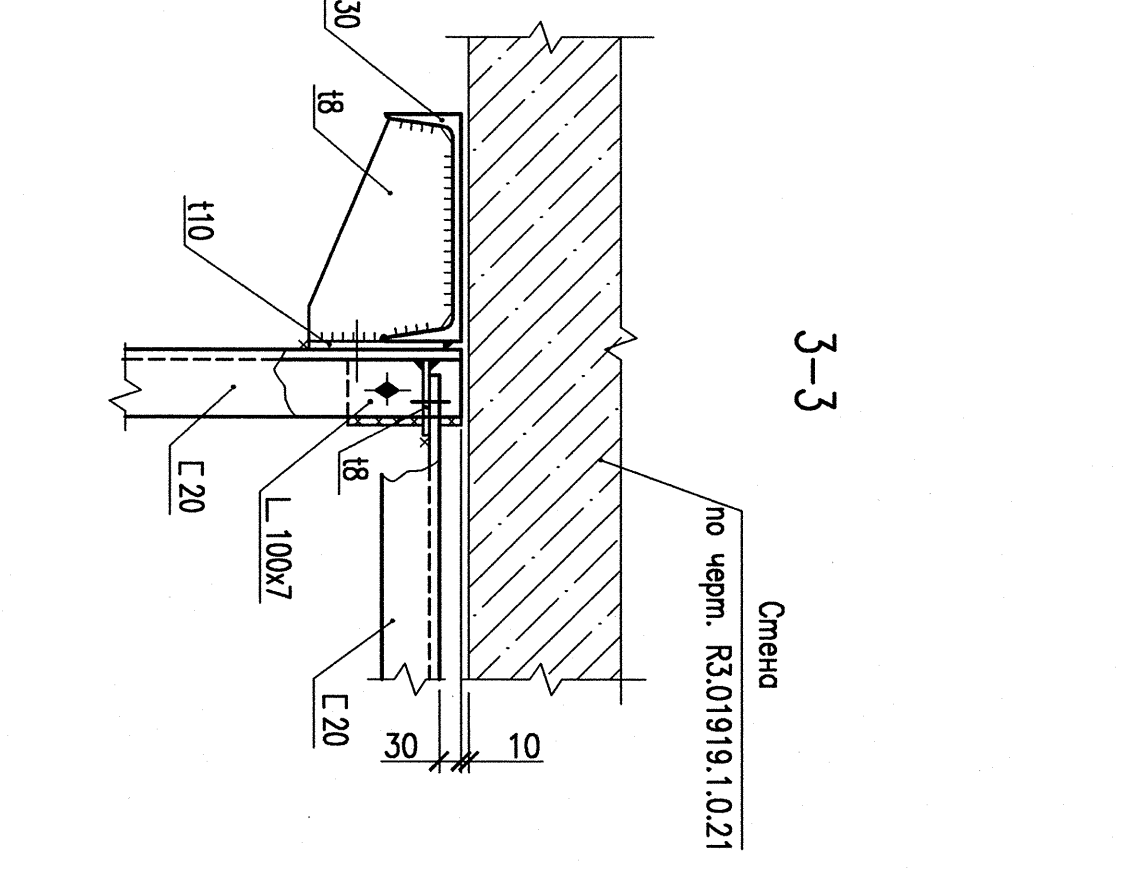


[illegible]

1. Электроды для сварки типа 3422, по ГОСТ 9467-75.
2. Клеммы сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Постоянные болты М16-8,8, М20-8,8, М24-8,8 по ГОСТ 7798-70.
4. Монтажные болты М16-4,5 по ГОСТ 7798-70.
5. Усилие натяжения болтов – 3 тс. Рекомендованной порогорк натяжения гаек:
  - проверить состояние болта надорванной гайки вручную;
  - гайки должны надорываться свободно, для облегчения надорывания подкладывается легкое смазочное развдв консистентной смазки;
  - установить монтажную муфту с усиленной шайбой М30 и оград гайки;
  - узел запитывать монтажным кабелем длиной 300мм;
  - выгопнлть контролируемое натяжение улом подборта гайки на 90;
  - установить контрошку;
6. Напшш услодно не покзан.