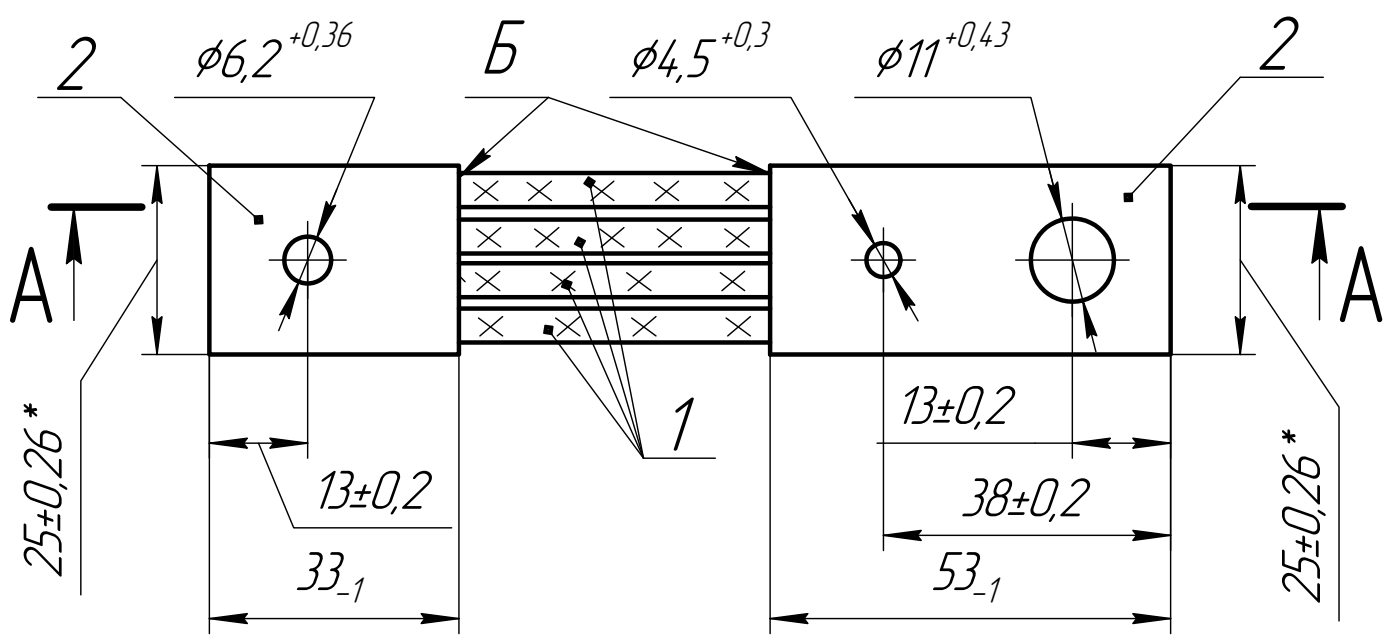
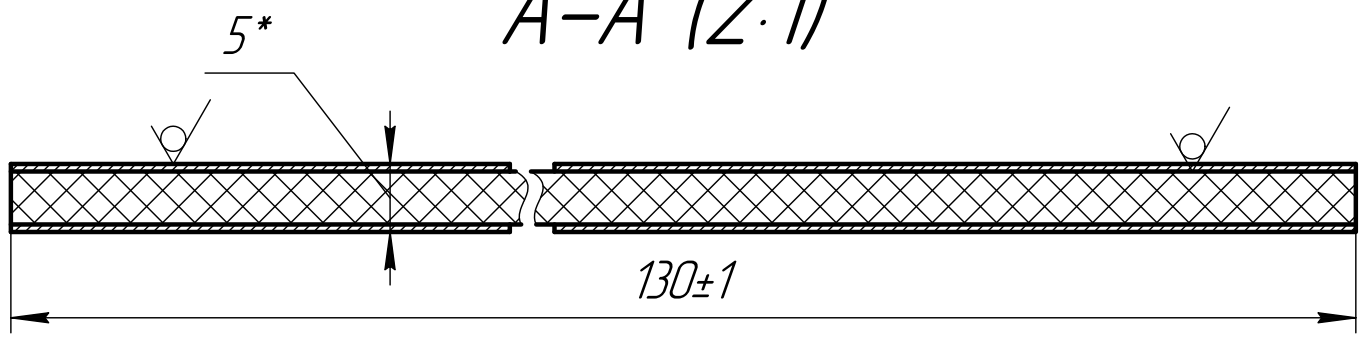


ЛКВ3.250.020СБ

$\sqrt{Rz\ 40}$



A-A (2:1)



1 Провода поз. 1 установить в трубу поз. 2 и опрессовать по технологии предприятия - изготовителя, при этом трубу поз. 2 предварительно покрыть сплавом О-Ви (99,5) 6. Усилие опрессовки не менее 20 ТС.

2 \* Размеры обеспеч. инстр.

3 На поверхности Б допускается отклонение от прямолинейности до 2 мм.

4 Острые кромки притупить.

ЛКВ3.250.020СБ

Токоподвод  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

Перв. примен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № дробл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Забальский		
Пров.		Мочкин		
Т.контр.		Колодюк		
Н.контр.		Нечаев		
Утв.		Балыков		

Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>		
Справ. №	A4			ЛКВ3.250.020СБ	Сборочный чертёж		
					<u>Материалы</u>		
			1		Провод ПЩ 10 ТУ 16-705.467-87	4	
			2		Труба ДКРНМ 16×1,5 М1р ГОСТ 617-2006	2	

Подп. и дата	Инд. № докл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ЛКВ3.250.020						
Инд. № подл.	Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Токоподвод					
	Разраб.	Забальский								
	Пров.	Мочкин						Лист	Лист	Листов
	Н.контр.	Нечаев								1
	Утв.	Балыков								