

1. Серьга СРС заводится в петлю поз. I до приварки, высота шва 5 мм
2. Для изготовления накладки ОГ52-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°С.

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
I	Круг В16 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 l=240	I	0,38кг
2	Полоса Б8х80 ГОСТ 103-76 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 l=150	I	0,76кг
3	ТУ 34-13-10272-88 Серьга СРС-7-16	I	0,34кг
	Сварные швы		0,04кг

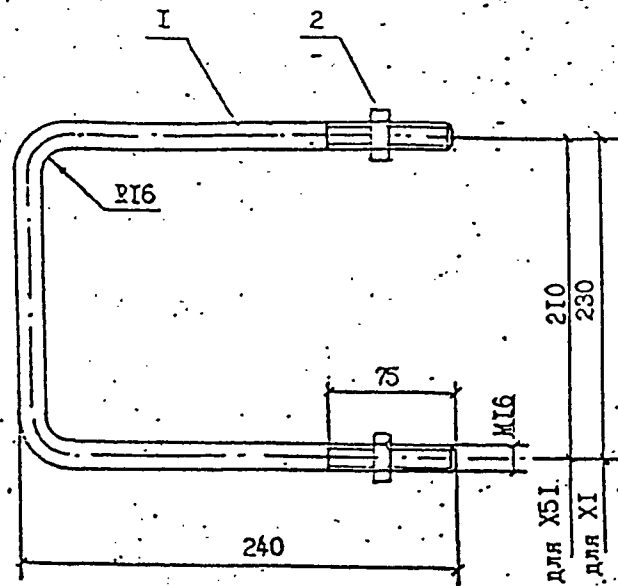
Л56-97 04.04

Накладка ОГ52, ОГ52-М.

I, 52

Лист | Листов

АО "РОСЭП"



1. Для изготовления хомутов Х51-М и Х1-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°.
2. Защиту от коррозии выполнять в соответствии с техническим описанием ТО.

формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на		Примеч.
					Х51	Х1	
		I		Круг В16 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 l=660	I	-	I,04кг
		I		Круг В16 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 l=680	-	I	I,11кг
		2	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М16,5	2	2	0,06кг
					Л56-97 01.03		
Н. контр. Гоголев					Хомуты Х51, Х51-М, Х1, Х1-М.		
Г.И. Гоголев					I, I, 2		
Г.л. спец. Куликова					Лист Листов		
Инженер Федотова					АО "РОСЭП"		

Имя, № подл. Л56-97 Подпись и дата Взам. инв. №