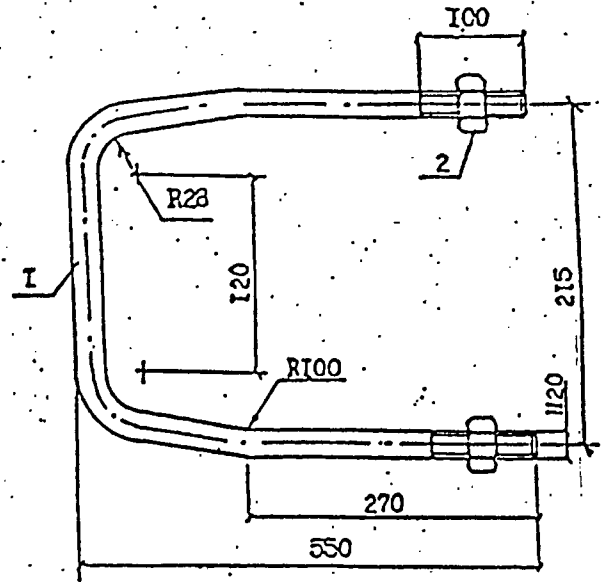


1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
2. Защиту от коррозии и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
3. Для изготовления оголовка ОГ56-М применять сталь в соответствии с таблицей I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.
4. Размеры в скобках даны для оголовка ОГ57.

Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
I	1	Уголок L=1060	100x100x8 ГОСТ 8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	13,0 кг
2	2	Уголок L=335	63x63x5 ГОСТ 8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	1,5 кг
3	3	Круг L=320	Ø24 ГОСТ 2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	3	3,42 кг
4	4	Заземл. проводник	Ø10, L=250	1	0,16 кг
			Сварные швы		0,2 кг

Л56-97 01.05

Исполн.	Гоголев	Столовик ОГ56, ОГ56-М, ОГ57, ОГ57-М.	Сталь	Масса	Масштаб
Провер.				18,3	
Ип	Гоголев		Лист	Листов	
И.сп.	Куликов		АО "РОСЭП"		
Исполн.	Семёнова				



1. Для изготовления хомута Х53-И применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.
2. Защиту от коррозии выполнять в соответствии с техническим описанием ТО.

Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
I	1	Круг L=1240	Ø 20 ГОСТ 2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	3,07 кг
2	2	ГОСТ Э15-70	Гайка М20.5	2	0,124 кг

Л56-97 00.4

Исполн.	Гоголев	Хомут Х53, Х53-И	Сталь	Масса	Масштаб
Провер.				3,2	
Ип	Гоголев		Лист	Листов	
И.сп.	Куликов		АО "РОСЭП"		
Исполн.	Семёнова				