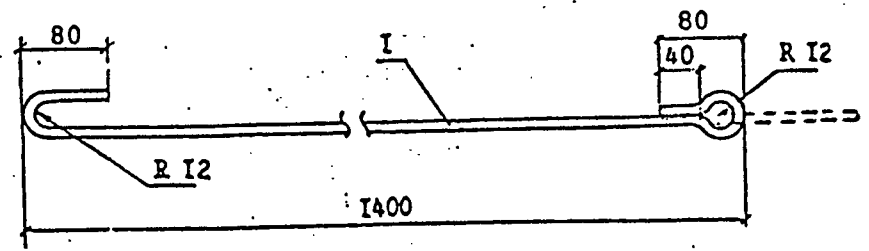
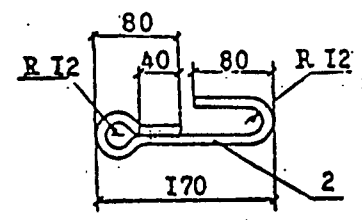
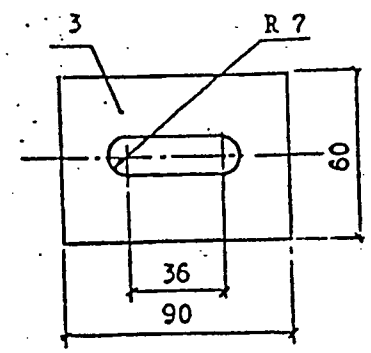
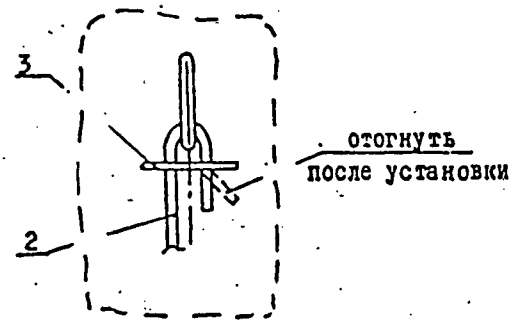
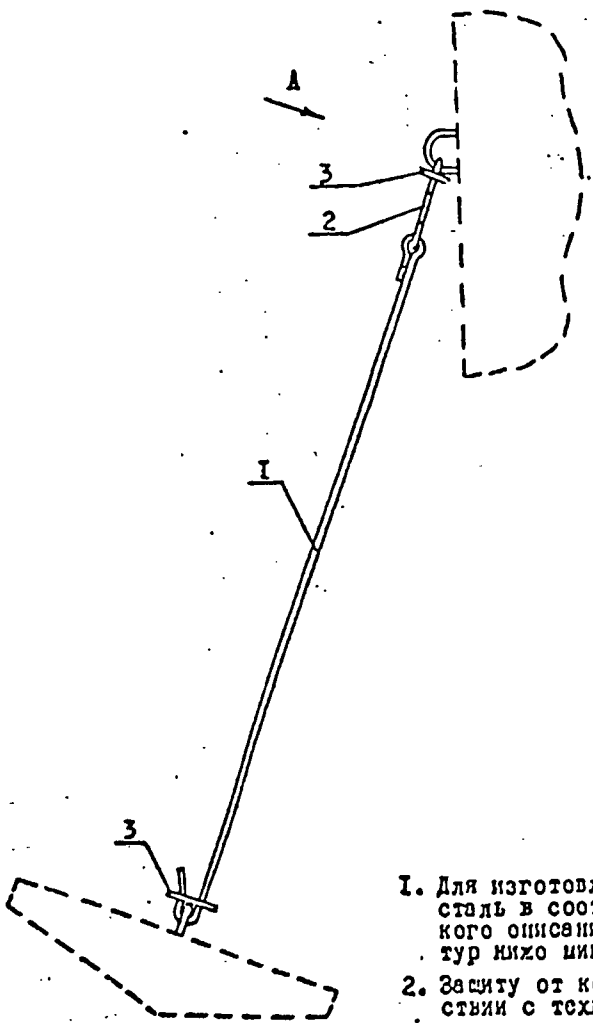


Вид А  
М 1:5



1. Для изготовления марки Г50-М 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.
3. Сварку деталей поз. 1 и 2 выполнять двухсторонним швом электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм, длина шва 40 мм. Сварку детали поз. 1 производить после заводского её в доталь поз. 2.

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		Круг В12 ГОСТ 2590-88 ВСт3пс6 ГОСТ 535-88	1	1,43 кг L = 1600
	2		Круг В12 ГОСТ 2590-88 ВСт3пс6 ГОСТ 535-88	1	0,33 кг L = 375
	3		Полоса Б6х60 ГОСТ 103-75 ВСт3пс6 ГОСТ 535-88	2	0,25 кг L = 90
Л56-97 00.3					
И. контр.	М. колос	Кулинич	Кропление акера Г50 Г50-М	Сталь	Масса
Нац. тех.	Кулинич				2,25
Гип.	М. колос	Кулинич		Лист	Листов
Ил. спец.	Кулинич				
Исполн.	М. колос	Кулинич		АО "РОСЭЛ" Москва	