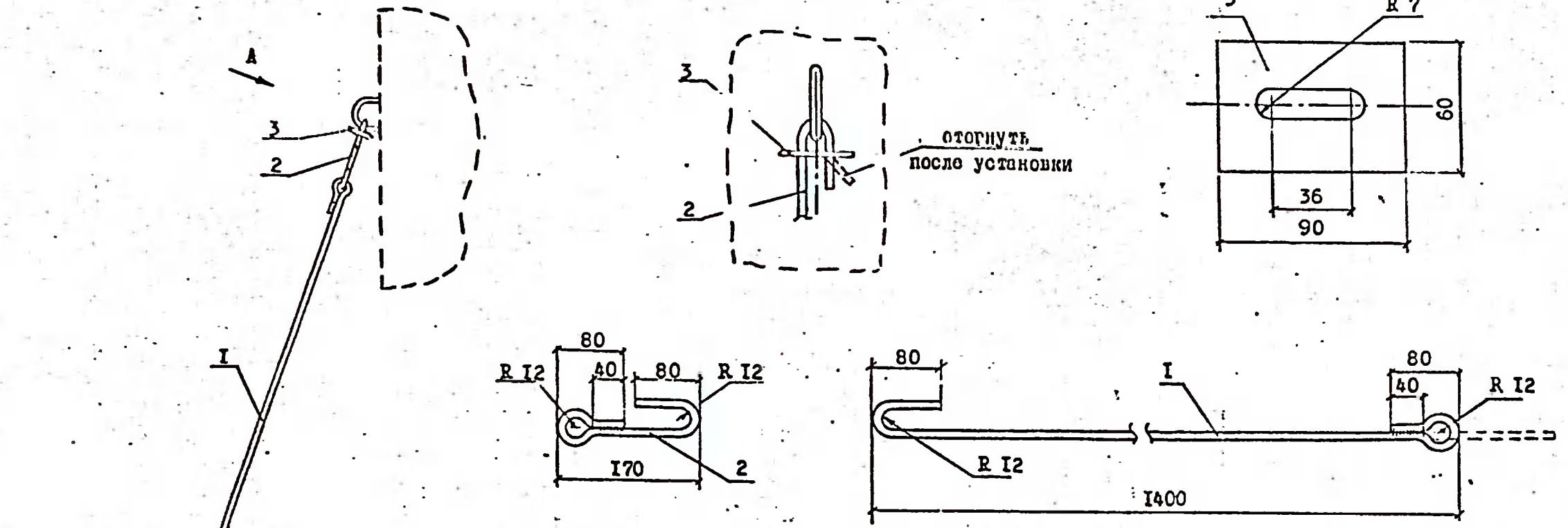


Вид А
М 1:5



1. Для изготовления марки Г50-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания Т0₂ для расчётных температур ниже минус 40°С.
2. Защиту от коррозии выполнять в соответствии с техническим описанием Т0₂.
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 заводения её в деталь поз. 2.

| Код | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|-----|------|------|-------------|---|------|---------------------|
| | | 1 | | Круг В12 ГОСТ 2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 | 1 | 1,13 кг L = 1600 |
| | | 2 | | Круг В12 ГОСТ 2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 | 1 | 0,33 кг L = 375 |
| | | 3 | | Полоса Б6х60 ГОСТ 103-75 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 | 2 | 0,25 кг L = 90 |

| | | | | | |
|--------------|---------|---------|-------------------|-------|--------|
| Л57-97.04.05 | | | | | |
| И. контр. | Горохов | Куликин | Кропильные анкера | Сталь | Масса |
| Нач. отд. | Куликин | | Г50 | | 2,25 |
| Гип | Горохов | | Г50-М | Лист | Листов |
| Д спец. | Куликин | | | | |
| Инж. спец. | Федотов | | | | |

Инв. № подл. Подпись и дата
Л57-97