



1. Для изготовления марки Г53-М применять сталь в соответствии с табл. 1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40°С.  
 2. Защиту от коррозии выполнять в соответствии с техническим описанием ТО.  
 3. Сварку деталей поз.1, 2 и 3 выполнять двухсторонним швом электродом 342А ГОСТ 9467-75, высоту шва 5мм, длина шва 40 мм.  
 4. Сварку детали поз.1 производить после заведения ее в деталь поз.2, а сварку детали поз.2 выполнять после заведения ее в детали поз.1 и поз.3.  
 5. Размеры в скобках даны для крепления анкера Г52а, Г52а-М.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1		Круг В12 ГОСТ2590-88 L=2150 (L=2550) ВСТ3пс6ГОСТ535-88	1	2.0 (2.37)	
2		Круг В12 ГОСТ2590-88 L=375 ВСТ3пс6ГОСТ535-88	1	0.33	
3		Полоса В6 ГОСТ103-76 L=90 ВСТ3пс6ГОСТ535-88	2	0.25	
4	21.0050 10.04-1	Накладка ОГ53	1	1.18	
5	ГОСТ7798-70	Болт М16х220.46	1	0.38	
6	ГОСТ5915-70	Гайка М16.5	1	0.03	
7	21.0050 10.04-2	Шайба Ш50	1	0.05	

Имя/подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№

21.0050 10.04					
Изм.	Колыч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Н. КОНТР	Смирнова				11.06.02
Провер	Гоголев				11.06.02
Разраб	Холова				10.06.02
Крепление анкера Г51а, Г51а-М, Г52а, Г52а-М					
Стадия			Масса	Масштаб	
			4.22 (4.59)		
Лист			Листов		

АООТ "РОСЭП"  
г. Москва