



1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления марки У52-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40°С.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1	Полоса 80x8 ГОСТ103-76 ВСт3пс5ГОСТ535-88 L=550		1	2.76	
2	Круг В20 ГОСТ2590-82 ВСт3пс5ГОСТ535-88 L=650		1	1.6	
3	ГОСТ7798-70	Болт М20x240.46	1	0.7	
4	Уголок 70x70x6 ГОСТ8509-93 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=275		1	1.76	
5	ГОСТ5915-70	Гайка М20.5	3	0.2	
		Сварные швы		0.07	

21.0050 10.01

					СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
						7.0	
ИЗМ.	КОЛ.	ЛИСТ	И ДОК.	ПОДПИСЬ	ДАТА		
Утвердил	Гоголев				11.06.02	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
Н.контр.	Смирнова				11.06.02	Крепление подкоса У52, У52-М	
Проверил	Смирнова				11.06.02	Москва 2002	
Разраб.	Холова				10.06.02		

СОГЛАСОВАНО

Ив.Н. подл.
Подпись и дата
Взам. инв.Н