



1. Выбор марки стали производить в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур не ниже минус 40°.
2. Защиту от коррозии выполнять лаком ПЭ-171 ОСТ 6-10-426-79 за два раза.
3. Сварку производить электродом ГОСТ 9467-75, высота шва 6 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Круг В20 ГОСТ 2590-88 л=750 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	4	7,2кг
		2		Полоса В16х120 ГОСТ 103-76 л=140 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	2,1кг
		3		Полоса В16х50 ГОСТ 103-76 л=150 ВСт3 пс5 ГОСТ 535-88	2	1,0кг
		4		Полоса В16х100 ГОСТ 103-76 л=200 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	2,5кг
		5		Полоса В10х85 ГОСТ 103-76 л=170 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	1,13кг
		6		Уголок 70х70х6 ГОСТ 8509-86 л=330 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	4	8,4кг
		7		Круг В20 ГОСТ 2590-88 л=200 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	0,5кг
		8	ГОСТ 5915-70	Гайка М20	10	0,65кг
				Сварные швы		0,22кг

Л57-97.06.01

Н. контрол. Гоголев  
 Нач. отд. Кулигин  
 ГИП Гоголев  
 Гл. спец. Куликова  
 Инженер Смирнова

Крепление подкоса  
 У71, У71-М

таблица масса масштаб  
 23,7 1:2,5  
 лист 1 листов 2

АО "РОСЭП"

Фид. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Л57-97.