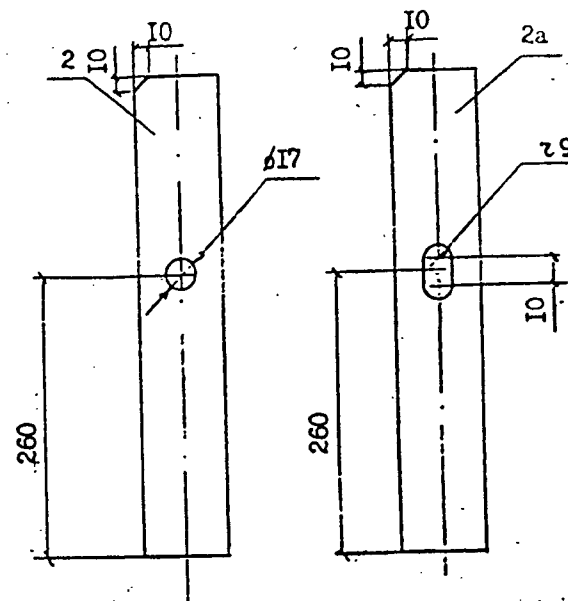
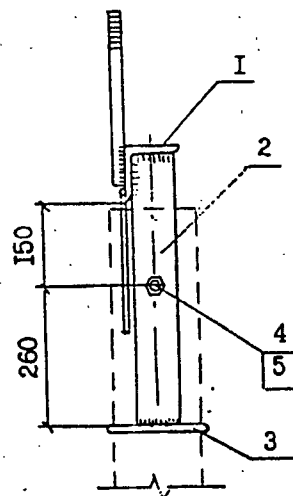
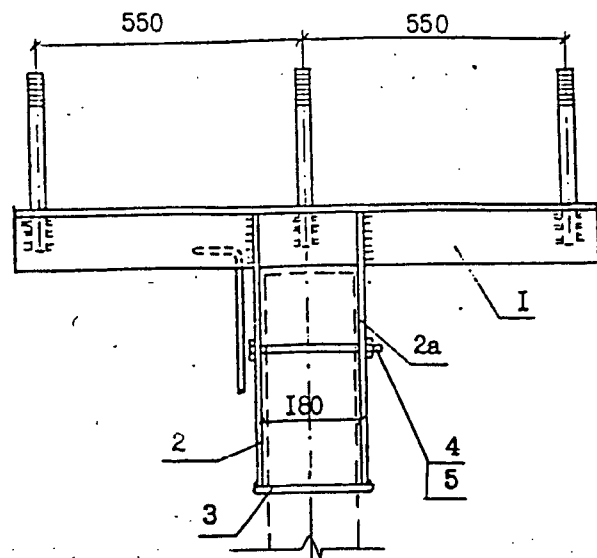


1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
2. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО
3. Для изготовления оголовка ОГ546-М применять сталь в соответствии с таблицей I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.
- 4.* Для оголовка ОГ546 применять деталь Is.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме.
		I	Л56-97 01.01-01	Деталь I или Is*)	I	19,0
		2 2a		Полоса Б8х80 ГОСТ 103-75 БСтЗпс5 ГОСТ 535-88 L=510	2	5,0
		3	Л56-97 01.04-02	Деталь 2	I	1,1
		4	ГОСТ 7798-70*	Болт М16х220.46	I	0,38
		5	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М16	I	0,03
				Сварные швы		0,2к
				Л56-97 01.04		
				Оголовок ОГ546 ОГ546-М.	Стадия	Масса
					Лист	Лист
						40 "РОСЭТ"

Н.контр. Гоголев

ГИИ Гоголев

Гл. спец. Куликова

Инженер Федотова