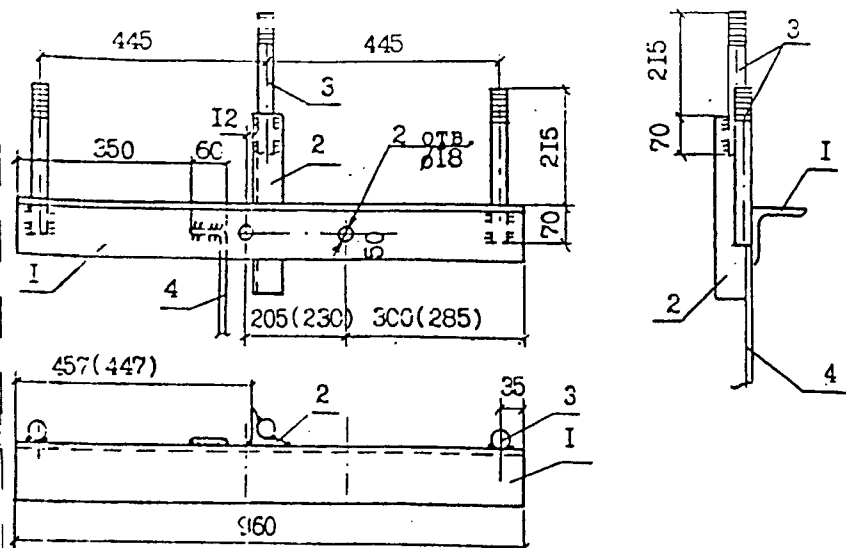
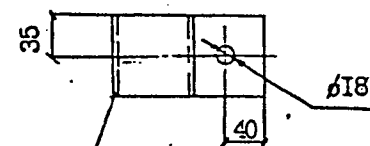
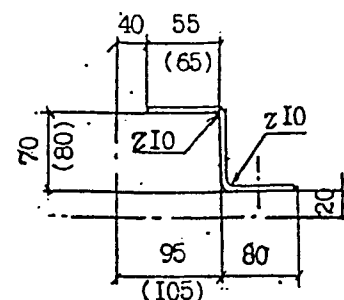




Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
Защиту от коррозии и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
Для изготовления оголовка ОГ56-М (ОГ57-М) применять сталь в соответствии с таблицей I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.
Размеры в скобках даны для оголовка ОГ57.

поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1		Уголок 100x100x8 ГОСТ 8509-86 Л=960 Вст3пс5 ГОСТ 535-88	1	11,8кг
2		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 Л=335 Вст3пс5 ГОСТ 535-88	1	1,6кг
3	Л56-97 00.4	Штырь Ш -26	3	4,74кг
		Сварные швы		0,2кг
		Л56-97 00.5		
инж. Гоголев		Оголовок ОГ56, ОГ56-М (ОГ57, ОГ57-М).	Стадия	Масса/Масштаб
инж. Гоголев				18,3
спец. Куликова			Лист	Листов
инж. Федотова				

АО "РОССПТ"



Разрезать кромку
под пов т9 ГОСТ 5264-80

- Деталь 2 применяется для оголовков ОГ54, ОГ54, ОГ58; деталь 2а - для ОГ55, ОГ55, ОГ59.
- Размеры в скобках даны для детали 2а.

поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	Деталь 2	Полоса 66x70 ГОСТ 103-76 Вст3пс5 ГОСТ 535-88 Л = 195	1	0,64кг
	Деталь 2а	Полоса 66x70 ГОСТ 103-76 Вст3пс5 ГОСТ 535-88 Л = 215	1	0,71кг
		Л56-97 01.01-02 (Л56-97 10.01-02)		
инж. Гоголев		Оголовок ОГ54, ОГ54, ОГ58. Деталь 2.	Стадия	Масса/Масштаб
инж. Куликова		(Оголовок ОГ55, ОГ55, ОГ59. Деталь 2а).		
инж. Федотова			Лист	Листов

в. и. подл. Л56-97