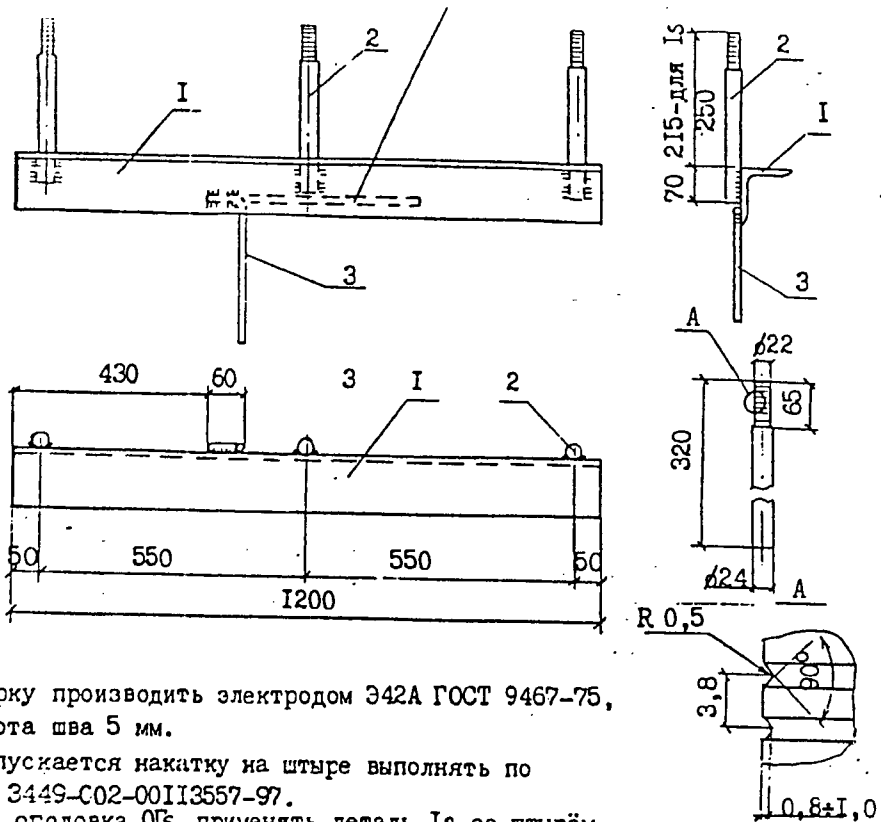




Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.

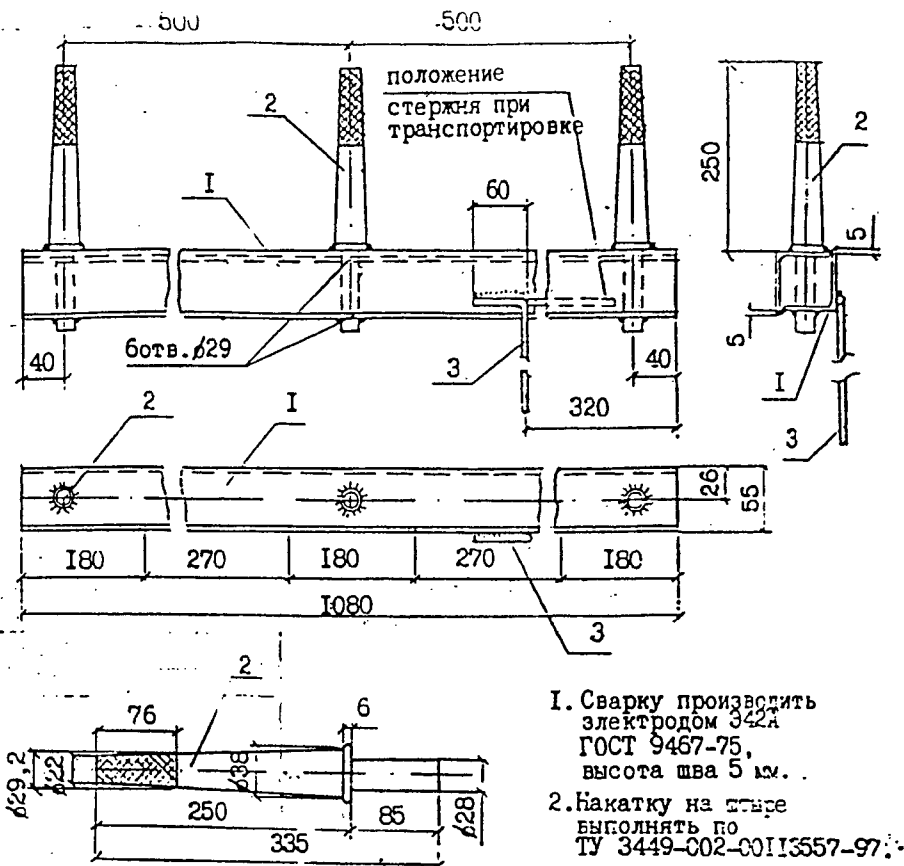
Допускается накатку на штыре выполнять по ТУ 3449-С02-00113557-97.

Для оголовка ОГ применять деталь 1s со штырём, указанным на черт. Л56-97 00.4.

зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		Уголок 100x100x8 ГОСТ 8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=1200	1	15,3кг
	2		Круг ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 Ø24, L=320	3	3,4кг
	3		Заземл.проводник Ø10, L=250	1	0,15кг
			Сварные швы		0,2кг

Л56-97 01.01-01

интр.	Гоголев	И.И.	Оголовок ОГ54, ОГ55, ОГ54а, ОГ54б, ОГ54в, ОГ55, ОГ54а, ОГ54б.	Стадия	Масса	Масштаб
инж.	Куликов	В.В.	Деталь 1, 1s.		19,0	
инж.	Федотов	В.В.		Лист	Листов	
						АО "РОСЭП"



1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.

2. Накатку на штыре выполнять по ТУ 3449-С02-00113557-97.

зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	1		Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-86 L=1080 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	2	8,2кг
	2		ШУ-22-С-85	3	5,8кг
	3		Заземл.проводник Ø10 L=300	1	0,2кг
			Сварные швы		0,14кг

Л56-97 10.01-01

интр.	Гоголев	И.И.	Оголовок ОГ58, ОГ59 деталь 1.	Стадия	Масса	Масштаб
инж.	Куликов	В.В.			14,4	
инж.	Федотов	В.В.		Лист	Листов	
						АО "РОСЭП"