



Имя и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
-------------	----------------	--------------

1. Сварки производить электродом Э42А, ГОСТ 9467-75, высота шва 6 мм.
 2. Способ защиты от коррозии и марку стали принимать в соответствии с техническим описанием Т0₂.
 3. Для изготовления марки У52-М применять сталь в соответствии с табл.1 Т0₂ для расчетных температур ниже минус 40°С.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок 100x100x8 ГОСТ 8509-93 L=620 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	7.6 кг
		2		Полоса В6x70 ГОСТ 103-76 L=405 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	2	2.67 кг
		3		Полоса В50x4 ГОСТ 103-76 L=120 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	2	0.24 кг
				Сварные швы		0.09 кг

22.0012 01.10

Изм.	Колыч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
						Упор подкоса У52, У52-М.	10.6	
Утвердил	Гоголев			<i>Гоголев</i>	5.03.02	ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1
Н.контрол.	Смирнова			<i>Смирнова</i>	5.03.02			
Проверил	Гоголев			<i>Гоголев</i>	5.03.02			
Разработал	Смирнова			<i>Смирнова</i>	4.03.02			

ОАО "РОСЭП"