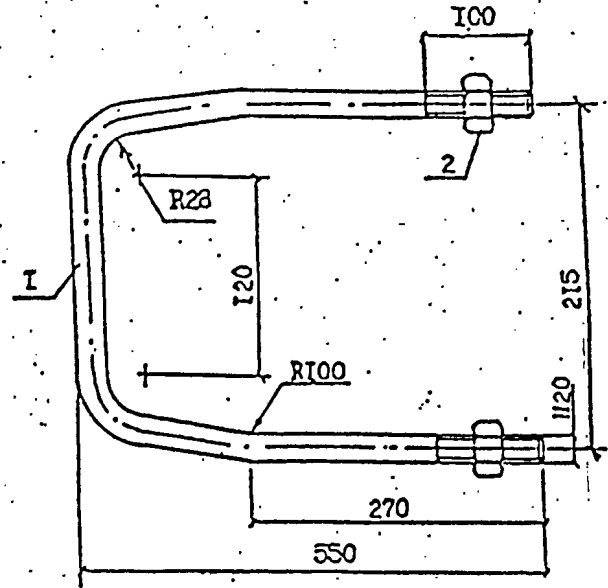


1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
2. Защиту от коррозии и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
3. Для изготовления оголовка ОГ56-М применять сталь в соответствии с таблицей I технического описания ТО для расчётных температур ниже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

Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
I	Уголок L=1060	100x100x8 ГОСТ 8509-86 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88	1	13,0 кг
2	Уголок L=335	63x63x5 ГОСТ 8509-86 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88	1	1,5 кг
3	Круг L=320	Э24 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88	3	3,42 кг
4		Заземл. проводник $\phi 10$, L=250	1	0,16 кг
		Сварные швы		0,2 кг

Л56-97 01.05		
Контр. Гоголев	Столовок ОГ56, ОГ56-М, ОГ57, ОГ57-М.	Стадия
Исполн. Гоголев		Масса
Р.сп. Куликова		Масштаб
Инж. Белотоза		18,3
		Лист
		Листов
		АО "РОСЭИ"



1. Для изготовления хомута Х53-И применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.
2. Защиту от коррозии выполнять в соответствии с техническим описанием ТО.

Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
I	Круг	Э 20 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88	1	3,07 кг L=1240
2	ГОСТ ЭИ5-70	Гайка 2М20.5	2	0,124 кг

Л56-97 00.4		
И.контр. Гоголев	Хомут Х53, Х53-И	Стадия
Исполн. Гоголев		Масса
Р.к.г. Куликов		Масштаб
Ст. инж. Семёнова		3,2
		Лист
		Листов
		АО "РОСЭИ"