



1. Выбор марки стали производить в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур не ниже минус 40°.
2. Защиту от коррозии выполнять лаком ЦО-171 ОСТ 6-10-426-79 за два раза.
3. Сварку производить электродом ГОСТ 9467-75, высота шва 6 мм.

Код	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Круг В20 ГОСТ 2590-88 d=730 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	4	7,2кг
		2		Полоса В16х120 ГОСТ 103-76 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 l=140	1	2,1кг
		3		Полоса В16х50 ГОСТ 103-76 ВСт3 пс5 ГОСТ 535-88 l=150	2	1,0кг
		4		Полоса В16х100 ГОСТ 103-76 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 l=200	1	2,5кг
		5		Полоса В10х85 ГОСТ 103-76 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 l=170	1	1,13кг
		6		Уголок 70х70х6 ГОСТ 8503-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 l=330	4	8,4кг
		7		Круг В20 ГОСТ 2590-88 d=200 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	0,5кг
		8	ГОСТ 5915-70	Гайка М20	10	0,65кг
				Сварные швы		0,22кг

Л57-97.06.01

Ин. контрол. Гоголев	Инж. Кулигин	Инж. Гоголев	Инж. Куликова	Инженер Смирнова	Крепление подкоса У71, У71-М	таблиц эсса	масштаб
						23,7	1:2,5
						лист 1	листов 2
						АО "РОСЭП"	

Л57-97. Подпись и дата