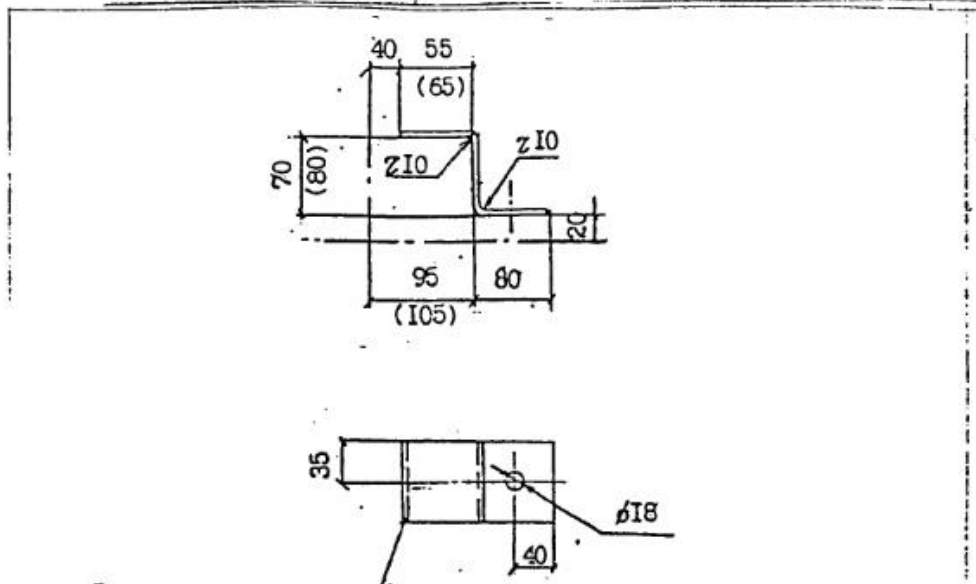


Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
 Задату от коррозии и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
 Для изготовления оголовка ОГ56-М (ОГ57-М) применять сталь в соответствии с таблицей I технического описания ТО для расчётных температур ниже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



Разделать кромку под пов т9 ГОСТ 5264-80

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

поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	Уголок L=960	100x100x6 ГОСТ 8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	II, 8кг
2	Уголок L=335	63x63x5 ГОСТ 8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	I, 6кг
3	Л56-97 00.4	Штырь Ш -26	3	4,74кг
		Сварные швы		0,2кг
Л56-97 00.5				
ин-р.	Гоголев	Оголовок ОГ56, ОГ56-М (ОГ57, ОГ57-М).	Стадия	Масса
ин-р.	Гоголев		Масштаб	1:3
сп.ц.	Куликова		Лист	Листов
ин-р.	Федотова			

формат	зна	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Деталь 2	Плоская 66x70 ГОСТ 103-76 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L = 195	1	0,64кг
			Деталь 2а	Плоская 66x70 ГОСТ 103-76 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L = 215	1	0,71кг
Л56-97 01.01-02 (Л56-97 10.01-02)						
ин-р.	Гоголев		Оголовок ОГ54, ОГ55, ОГ58. Деталь 2.	Стадия	Масса	Масштаб
ин-р.	Куликова		(Оголовок ОГ55, ОГ55, ОГ59. Деталь 2а).	Лист	Листов	

в.ф. подл. Подпись и дата. Взам. инв. № 156-97