



1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
2. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО. ОГ59-М.
3. Для изготовления оголовка ОГ58-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.
4. Размеры в скобках даны для оголовка ОГ59.

форма	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	Л56-97 10.01-01	Деталь I	1	14,4кг
		2		Полоса 68×60 ГОСТ 103-76 Ст3пс5 ГОСТ 535-68 L=385	2	3,9кг
		3	Л56-97 01.01-02 (Л56-97 10.01-02)	Деталь 2 (2а)	4	2,56кг (2,64кг)
		4	ГОСТ 7798-70 ^X	Болт М16х220.46	1	0,33кг
		5	ГОСТ 7798-70 ^X	Болт М16х75.46	2	0,3кг
		6	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М16	3	0,099кг
				Сварные швы	-	0,2 кг
Л56-97 : 10.01						
Н.контр. Гоголев <i>Гоголев</i>				Оголовок ОГ58 ОГ56-М. (ОГ59, ОГ59-М)	Стадия	Масса
Г.И.П. Гоголев <i>Гоголев</i>						21,8 (22,2)
Г.Я.спец. Куликова <i>Куликова</i>					Лист	Листов
И.И.И. Федотова <i>Федотова</i>					АО "РОСЭП"	