



1. Для изготовления марки У52-М (У1-М) применять сталь в соответствии с табл. I технического описания Т0 для расчётных температур ниже минус 40°С.
2. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 6 мм.
3. Защиту от коррозии выполнять в соответствии с техническим описанием ТС.
4. Размеры в скобках даны для крепления подкоса марки У1.

Формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		I		Полоса 80x8 ГОСТ 103-76 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=550(575)	1	2,76кг (2,8кг)
		2		Круг В20 ГОСТ 2590-82 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=650(670)	1	1,6кг (1,8кг)
		3	ГОСТ 7798-70	Болт М20х240.46	1	0,7кг
		4		Уголок 70x70x6 ГОСТ 8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=275(300)	1	1,76кг (1,92кг)
		5	ГОСТ 5915-70	Гайка М20.5	3	0,2кг
				Сварные швы		0,07кг

Л56-97.04.01						
Н.контр.	Гоголев		Крепление подкоса У52, У52-М (У1, У1-М)	Стадия	Масса	Масштаб
ГШ	Гоголев				7,0	
Гл. спец.	Куликова				(7,3)	
Инженер	Федотова			Лист	Листов	
АО "РосЭП"						