



Разделить кромку под шов т9 ГОСТ5264-80

1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления оголовка ОГ60-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40 С.
3. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	Л62-99 06.01 01	Деталь 1	1	21.7
		2		Полоса 8x80-В ГОСТ103-76	1	2.43 кг
		2а		ВСт3пс5 ГОСТ535-88	1	2.43 кг
		3		Полоса 6x70-В ГОСТ103-76	4	2.56 кг
				ВСт3пс5 ГОСТ535-88		
		4	ГОСТ 7798-70*	Болт М16x220.46	1	0.30 кг
		5	ГОСТ 7798-70*	Болт М16x75.46	2	0.3 кг
		6	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М16	3	0.099 кг
				Сварные швы		0.3 кг
20.0027 11.01						
Инж.контр.	Гоголев	<i>[Signature]</i>	Оголовок ОГ60, ОГ60-М		СТАДИЯ	МАССА
ГИП	Гоголев	<i>[Signature]</i>				30.3
Инженер	Редотова	<i>[Signature]</i>			ЛСТ	ЛСТОВ
Инженер	Холова	<i>[Signature]</i>			АО "РОСЭП"	