



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 6-10-126-79 за два раза.
3. Сварку производить электродом ГОСТ 9467-75, высота шва 6 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примоч.
		1		Круг 320 ГОСТ 2590-68 2-730 ВСт3пс5 ГОСТ 535-68	4	7,2кг
		2		Полоса В16х120 ГОСТ 103-76 ВСт3пс5 ГОСТ 535-68 l=140	1	2,1кг
		3		Полоса В16х50 ГОСТ 103-76 ВСт3 пс5 ГОСТ 535-68 l=150	2	1,0кг
		4		Полоса В16х100 ГОСТ 103-76 ВСт3пс5 ГОСТ 535-68 l=200	1	2,5кг
		5		Полоса В10х25 ГОСТ 103-76 ВСт3пс5 ГОСТ 535-68 l=170	1	1,13кг
		6		Уголок 70х70х6 ГОСТ 8509-66 ВСт3пс5 ГОСТ 535-68 l=330	4	8,4кг
		7		Круг 320 ГОСТ 2590-68 2-200 ВСт3пс5 ГОСТ 535-68	1	0,5кг
		8	ГОСТ 5915-70	Гайка М20	10	0,65кг
				Сварные швы		0,22кг

Л57-97.06.01

п.контр. Гоголев
нач. отд. Кудымин
ТИП Гоголев
Гл. спец. Кудымова
Инженер Смирнова

Крепление подкоса
У71, У71-И

Стандарт
23,7 I:2,5
Лист 1 из 2

АО "РОСЭП"

Л57-97