



формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		I	Л56-97 01.01-01	Деталь I или Is*)	I	19,0кг
	2	2a		Полоса Б3х20 ГОСТ 103-76 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 L=485	2	4,87кг
		3	Л56-97 01.01-02 (Л56-97 10.01-02)	Деталь 2 (2a)	4	2,55кг (2,84кг)
		4	ГОСТ 7798-70 ^x	Болт М16х220.46	I	0,38кг
		5	ГОСТ 7798-70 ^x	Болт М16х75.46	2	0,3кг
		6	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М16	3	0,099кг
				Сварные швы		0,3кг

Л56-97 01.01			
Н.контр.	Тоголев		
ГИИ	Тоголев		
Л.спец.	Публиккая		
Инженер	Медотова		
		Оголовок ОГ54, ОГ54-М, (ОГ55, ОГ55-М), ОГ54, ОГ54-М, (ОГ55, ОГ55-М).	Стадия Масса, кг
			27,2 (27,8)
			лист листов
АО "РОСЭП"			

- Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
- Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т0. ОГ55-М
- Для изготовления оголовка ОГ54-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания Т0 для расчётных температур ниже минус 40°C.
- Размеры в скобках даны для оголовка ОГ55, ОГ55-М.
- Для оголовка ОГ54 (ОГ55) применять деталь Is.