



1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления марки У52-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40°C.
3. Сварку производить электродом 342А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1		Полоса 80x8 ГОСТ103-76 Л=550 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	1	2,76	
2		Круг В20 ГОСТ2590-82 Л=650 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	1	1,6	
3	ГОСТ7798-70	Болт М20x240.46	1	0,7	
4		Уголок 70x70x6 ГОСТ8509-93 Л=275 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	1	1,76	
5	ГОСТ5915-70	Гайка М20.5	3	0,2	
		Сварные швы		0,07	

21.0050 10.01

ИЗМ. КОЛ-ВО ЛИСТ И ДОК. ПОДПИСЬ ДАТА

СТАДИЯ МАССА МАШТАБ

7.0

Утвердил	Гоголев	11/10/02
Контр.	Смирнова	11/10/02
Посверил	Смирнова	11/10/02
Разраб.	Холова	11/10/02

Крепление подкоса
У52, У52-М

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

АООТ "РОСЗП"
Москва 2002