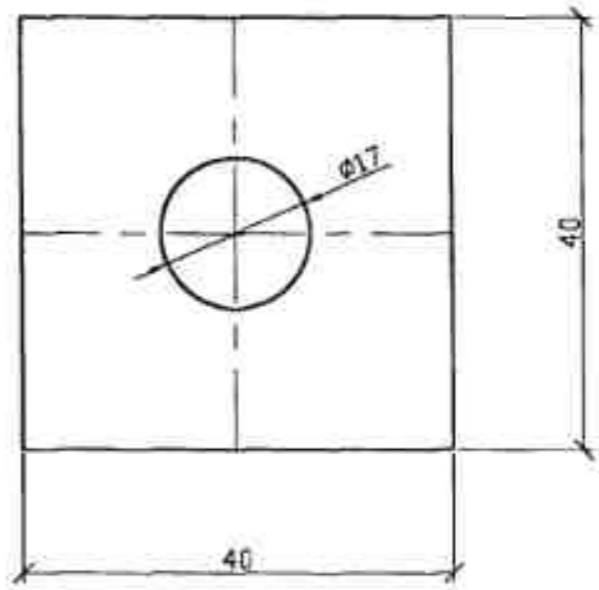


1. Для изготовления накладки ОГ53-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40°С

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1		Круг В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L = 240	1	0.38	
2		Полоса 8x80-В ГОСТ103-76 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L = 150	1	0.76	
		Сварные швы		0.04	

21.0050 10.04-1

ИЗМ. КОЛ-ВО ЛИСТ И ДОК. ПОДПИСЬ ДАТА				СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					1.13	
				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
Исполн.	Смирнова	<i>Смирнова</i>	11.01.02	Накладка ОГ53, ОГ53-М АООТ "РОСЭП" Москва 2002		
Проверил	Гоголев	<i>Гоголев</i>	11.01.02			
Разработ	Холова	<i>Холова</i>	11.01.02			



1. Для изготовления марки Ш50-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40° С.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1		Полоса 4x40-В ГОСТ103-76 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L = 40	1	0.05	

21.0050 10.04-2

ИЗМ. КОЛ-ВО ЛИСТ И ДОК. ПОДПИСЬ ДАТА				СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					0.05	
				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
Исполн.	Смирнова	<i>Смирнова</i>	11.01.02	Шайба Ш50, Ш50-М АООТ "РОСЭП" Москва 2002		
Проверил	Гоголев	<i>Гоголев</i>	11.01.02			
Разработ	Холова	<i>Холова</i>	11.01.02			

СОГЛАСОВАНО

СОГЛАСОВАНО

Исполн. Подпись и дата  
Взак. инв.М

Исполн. Подпись и дата  
Взак. инв.М