



Разделать кромку под шов 19 ГОСТ 5264-80

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1	21.0050 14.01-01	Деталь 1	1	31,5	
2		Полоса 8x80-В ГОСТ103-76	1	2,43	
2a		ВСтЗпс5 ГОСТ535-88	1	2,43	
3		Полоса 6x70-В ГОСТ103-76	4	2,56	
		ВСтЗпс5 ГОСТ535-88			
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М16x220.46	1	0,38	
5	ГОСТ 7798-70*	Болт М16x75.46	2	0,3	
6	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М16	3	0,099	
		Сварные швы		0,3	

21.0050 14.01

СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
	40	
Лист 1		Листов 1

1. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления оголовка ОГ60а-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40 С.
3. Сварки производить электродом 342А ГОСТ 9467-75, высоте шва 5мм.

ИЗМ.	ИДА.УЧ	АНСТ	И	ДОК.	ПОДПИСЬ	ДАТА
Контр.	Смирнов					
Проверил	Смирнов					
Разработ	Холова					

Оголовки ОГ60а, ОГ60а-М

АООТ "РОСЭП"
Москва 2002

СОГЛАСОВАНО

Дата: ш.д.н

Перепи и дата

Изд. №