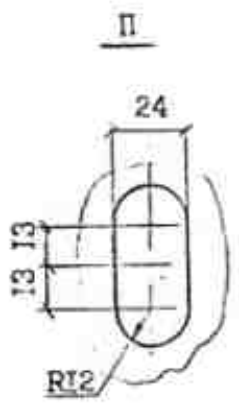
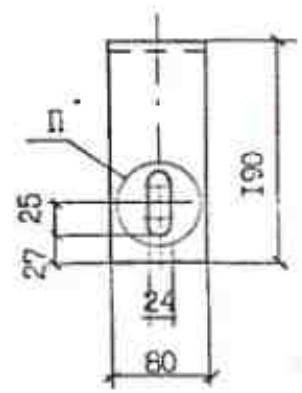
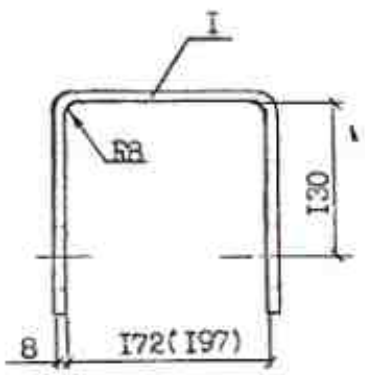


1. Для изготовления марки У52-М (У1-М) применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.
2. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 6 мм.
3. Защиту от коррозии выполнять в соответствии с техническим описанием ТО.
4. Размеры в скобках даны для крепления подкоса марки У1.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		I		Полоса 60x8 ГОСТ 103-76 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88	1	2,7кг
		2		Круг В20 ГОСТ 2590-82 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88	1	1,6кг
		3	ГОСТ 7796-70	Болт М20х240.46	1	0,7кг
		4		Уголок 70x70x6 ГОСТ 8509-86 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88	1	1,7кг
		5	ГОСТ 5915-70	Гайка М20.5	3	0,2кг
				Сварные швы		0,07кг

Л57-97.04.01

Н.контр.	Гоголев	<i>Гоголев</i>	Крепление подкоса У52, У52-М	Стадия	Масса	Масштаб
ГМП	Гоголев	<i>Гоголев</i>			7,0	
Гл. спец.	Гуликова	<i>Гуликова</i>		Лист	Листов	
Инженер	Бедотова	<i>Бедотова</i>		АО "РОСЭП"		

УНВ. № ПОЛ. ПОИСК И ДАТА ДИСТ. ВВОДА  
Л57-97