



1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т02.
2. Для изготовления оголовка ОГ54в-М и ОГ54в-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания Т0 для расчетных температур ниже минус 40°С.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.
- 4ж. Для оголовка ОГ54в применять деталь 1s
5. Размеры в скобках даны для оголовка ОГ54в.

| Поз. | Обозначение   | Наименование  | Кол. | Масса<br>ед.,кг | Приме-<br>чание |
|------|---------------|---|------|-----------------|-----------------|
| 1    |               | Деталь 1 или 1s*  | 1    | 21,7            |                 |
| 2    |               | Полоса 8x80-В ГОСТ 103-76<br>ВСт3пс5 ГОСТ 535-88<br>L=485 | 1    | 2,43            |                 |
| 2а   |               |   | 1    | 2,43            |                 |
| 3    | ГОСТ 7798-70* | Болт М16x220.46   | 1    | 0,38            |                 |
| 4    | ГОСТ 5915-70  | Гайка 2М16  | 1    | 0,033           |                 |
|      |               | Сварные швы   |      | 0,03            |                 |

22.0012 01.05

| ИЗМ.     | КОЛЫЧ    | ЛИСТ | № ДОК. | ПОДПИСЬ | ДАТА    | СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ  |
|----------|----------|------|--------|---------|---------|--------|-------|----------|
|          |          |      |        |         |         |        | 27,0  |          |
| Утвердил | Гоголев  |      |        |         | 5.09.02 | ЛИСТ 1 |       | ЛИСТОВ 1 |
| Н.контр. | Смирнова |      |        |         | 6.09.02 |        |       |          |
| Проверил | Смирнова |      |        |         | 5.09.02 |        |       |          |
| Разроб.  | Холова   |      |        |         | 4.09.02 |        |       |          |

Оголовок ОГ54в, ОГ54в-М,  
ОГ54в, ОГ54в-М

ОАО "РОСЭП"  
Москва 2002

Взам. инв.№

Л.подпись и дата

Инв.№ подл.