



1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
2. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
3. Для изготовления оголовка ОГ54-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.
4. Размеры в скобках даны для оголовка ОГ55, ОГ55-М.
5. Для оголовка ОГ54 (ОГ55) применять деталь Is.

формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		I	Л56-97 01.01-01	Деталь I или Is*	I	19,0кг
	2	2a		Полоса В3х10 ГОСТ 103-76 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-33 L = 485	2	4,87кг
		3	Л56-97 01.01-02 (Л56-97 10.01-02)	Деталь 2 (2a)	4	2,55кг (2,84кг)
		4	ГОСТ 7796-70 ^x	Болт М16х220.46	I	0,36кг
		5	ГОСТ 7796-70 ^x	Болт М16х75.46	2	0,3кг
		6	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М16	3	0,099кг
				Сварные швы		0,3кг

		Л56-97 01.01	
Н.контр.	Гоголев	Оголовок ОГ54, ОГ54-М, (ОГ55, ОГ55-М), ОГ54, ОГ54-М, (ОГ55, ОГ55-М).	Стадия Масса, кг Дата
Г.И.П.	Гоголев		27,2 (27,8)
Л.спец.	Куликова		Лист Листов
Исполн.	Федотова		АО "РОСЭП"