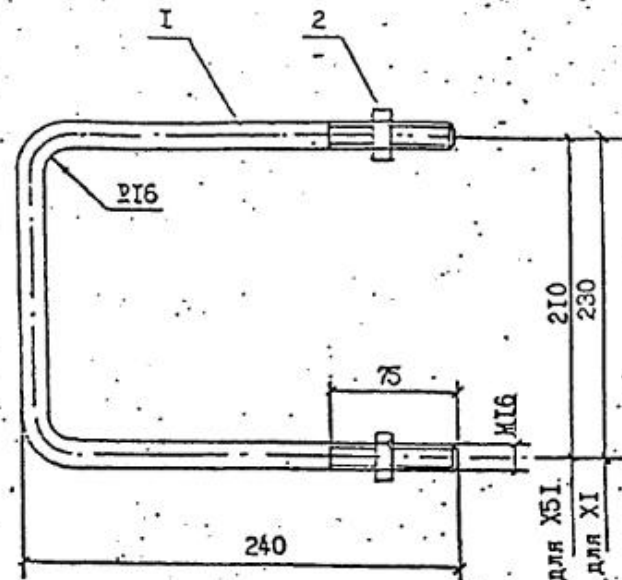


1. Серьга СРС заводится в петлю поз. I до приварки, высота шва 5 мм
2. Для изготовления накладки ОГ52-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.



1. Для изготовления хомутов Х51-М и Х1-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°.
2. Защиту от коррозии выполнять в соответствии с техническим описанием ТО.

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	Круг В16 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 L=240	1	0,36кг
2	Полоса Б8х80 ГОСТ 103-76 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 L=150	1	0,76кг
3	ТУ 34-13-10272-88 Серьга СРС-7-16	1	0,34кг
	Сварные швы		0,04кг

Формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на		Примеч.
					Х51	Х1	
		1		Круг В16 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 L=660	1	-	1,04кг
		1		Круг В16 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 L=680	-	1	1,11кг
		2	ГОСТ 5915-70	Гайка 2М16,5	2	2	0,06кг

Л56-97 04.04		Стадия		Масса		Масштаб	
контр.	Гоголев	Накладка ОГ52, ОГ52-М.		1,52			
ГШ	Гоголев	лист	листов				
Г.спец.	Куликова						
инженер	Федотова						
				АО "РОСЭП"			

Инв. № подл. Л56-97
Подпись и дата Взам. инв. №

Л56-97 01.03		Стадия		Масса		Масштаб	
контр.	Гоголев	Хомуты Х51, Х51-М, Х1, Х1-М.		1,1	1,2		
ГШ	Гоголев	лист	листов				
Г.спец.	Куликова						
инженер	Федотова						
				АО "РОСЭП"			