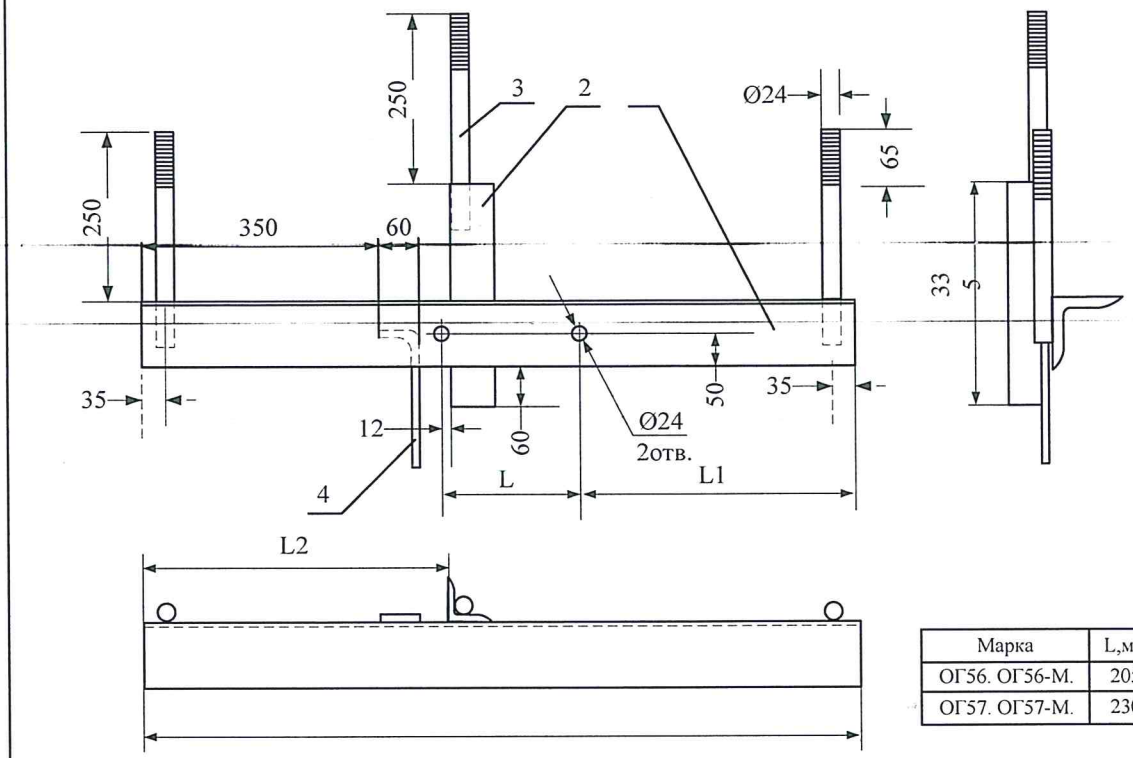



| Марка | L,мм | L1,мм | L2,мм |
|---|---|---|---|
| ОГ56. ОГ56-М. | 205 | 410 | 457 |
| ОГ57. ОГ57-М. | 230 | 395 | 447 |

1. Сварку производить электродом 342А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
2. Защиту от коррозии и выбор марки стали производить в соответствии техническим описанием ТО.
3. Для изготовления оголовкаОГ56-М применять сталь в соответствии с таблицей технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40°С.

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол-во. | Приме-чание |
|---|---|---|---|---|
| 1 | | Уголок L=1060 — 100×100×8 ГОСТ8509-86 / ВСт3пс5 ГОСТ535-88 | 1 | 13 кг |
| 2 | | Уголок L=335 — 63×63×5 ГОСТ8509-86 / ВСт3пс5 ГОСТ535-88 | 1 | 1,5 кг |
| 3 | | Круг L=320 — В24 ГОСТ2590-88 / ВСт3пс5 ГОСТ535-88 | 3 | 3,42 кг |
| 4 | | Заземл. Проводник Ø10,L=250 | 1 | 0,16 кг |
| 5 | | Сварные швы | | 0,2 кг |

| Изм. | Кол.уч | Лист | №док. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| ГИП | | | | | |
| Проверил | | | | | |
| Разработал | | | | | |

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| | | |

Оголовок ОГ-56