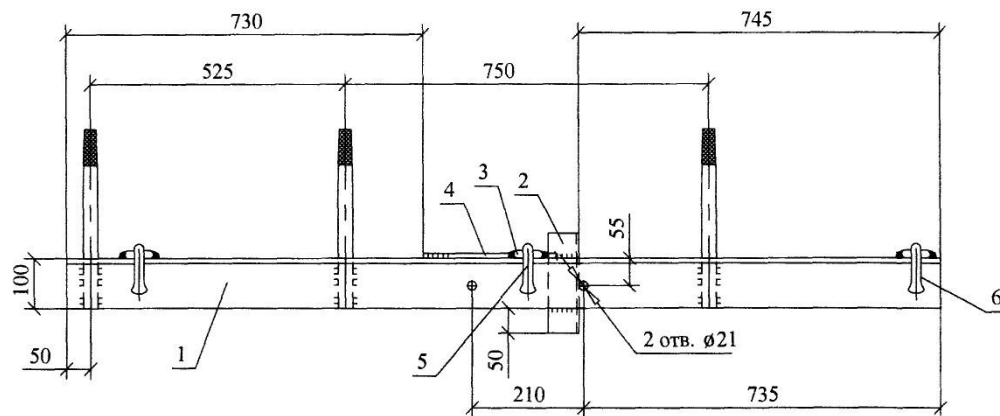
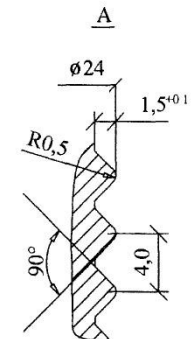
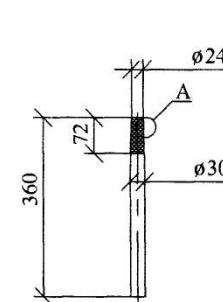


Поз.5



Сварку производить электродом Э42 ГОСТ9467-75.
Катеты швов $k_f=6$ мм.
Приварку петли поз.3 производить после установки
серьги поз. 6 четырьмя швами длиной по 50 мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чение
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100х100х8, L=1800	1	22,1	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63х63х5, L=200	1	0,96	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	5	0,4	
4	ГОСТ 2590-88	Заземляющий проводник, Круг 10, L=360	1	0,3	
5	ГОСТ 2590-88	Круг 30, L=360	3	2,0	
		<u>Стандартные изделия</u>			
6		Серьга С 7-16	5	0,3	НИЛЕД-ТД

27.0002-33

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ68	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	33,0	1:10
							Лист	Листов	1
Н. контр.		Амелина					Филиал ОАО		
Пров.		Гореленко					"НТЦ электроэнергетики"		
Разраб.		Смирнова					РОСЭП		