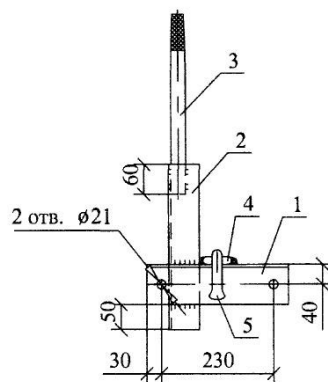
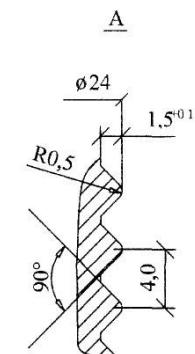
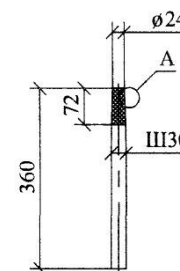
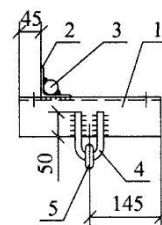


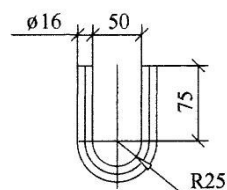
Поз. 3



Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6\text{ мм}$.
Приварку петли поз.4 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.



Поз. 4



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 80х80х6, L=290	1	2,2	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63х63х5, L=370	1	1,8	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 30, L=360	1	2,0	
4	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	1	0,4	
		<u>Стандартные изделия</u>			
5		Серьга С 7-16	1	0,3	НИЛЕД-ТД

27.0002-19

Изм.	Кол. вч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ54	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	6,7	1:10
							Лист	Листов	1
Н. контр.	Амелина						Филиал ОАО		
Пров.	Гореленко						"НТЦ электроэнергетики"		
Разраб.	Смирнова						РОСЭП		

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №