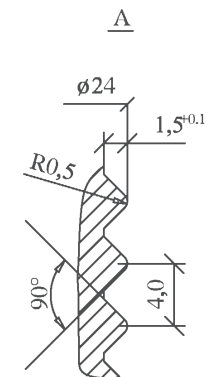
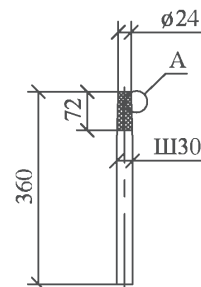
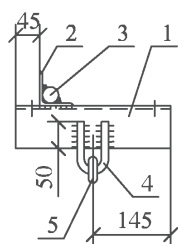


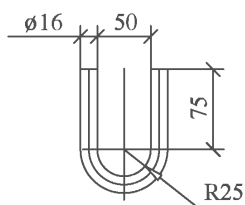
Поз. 3



Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов  $k_f = 6$  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 80x80x6, L=290	1	2,2	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5, 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. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ54	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	6,7	1:10
						Лист	Листов	1	
Н. контр.		Амелина				Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики". РОСЭП			
Пров.		Гореленко							
Разраб.		Смирнова							

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.