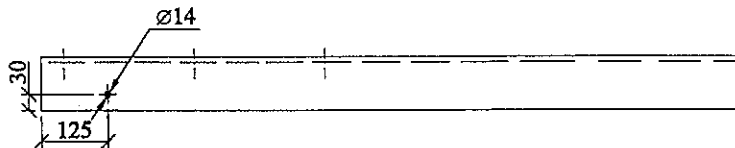
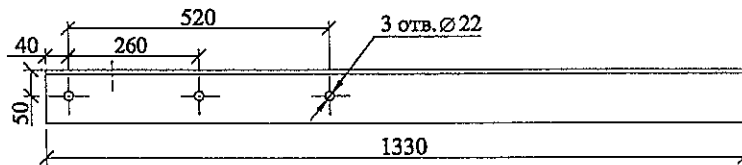


Поз. 1



1. Приварку петли поз. 3 производить после установки серьги поз. 6.
2. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ9467-75.
3. Сварные швы h=5 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	
				Детали		
БЧ		1	ГОСТ8509-88	Уголок 100x100x8	1	16.0 кг
БЧ		2	ГОСТ8509-88	Уголок 75x75x7	2	3.2 кг
БЧ		3	ГОСТ2590-88	Круг 16 L=260	1	0.41 кг
БЧ		4	ГОСТ2590-88	Круг 22	1	0.76 кг
БЧ		5	ГОСТ2590-88	Круг 10	1	0.15 кг
				Стандартные изделия		
		6	ТУ34 13.10272-88	Серьга СРС-7-16А	1	

23.0016-13

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Н. контр.		Амелина			01.04
Пров.		Игнатов			01.04
Разраб.		Калабашкин А			01.04

Траверса ТМ-23-01

Стадия	Масса	Масштаб
Р	24.1	1:10
Лист	Листов 1	

ОАО "РОСЭГ"

Изм. № подл. Подп. и дата

Взам. инв. №