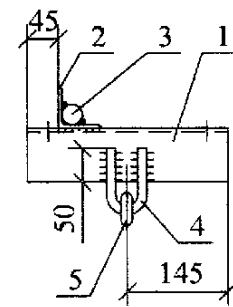
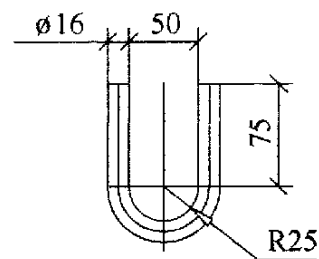


Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов  $k_f = 6\text{мм}$ .  
Приварку петли поз.4 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.



Поз. 4



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
<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	Стадия	Масса	Масштаб
						Р	6,7	1:10
						Лист	Листов 1	
						Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" РОСЭП		

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

Н. контр.

Пров.

Разраб.

Амелина

Гореленко

Смирнова

Траверса  
ТМ54