



* Деталь поз. 6 является нижней шпашкой зажима ПС-2 по ТУ34-13-10273-88.
 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.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	ГОСТ8509-88	Уголок 125x125x10	1	41.9 кг
БЧ		2	ГОСТ8509-88	Уголок 125x125x10	1	8.7 кг
БЧ		3	ГОСТ8509-88	Уголок 75x75x7	2	3.2 кг
БЧ		4	ГОСТ2590-88	Круг 16 L=260	2	0.41 кг
БЧ		5	ГОСТ2590-88	Круг 10	1	0.15 кг
				Стандартные изделия		
		6*		Шпашка	2	
		7	ТУ34 13.10272-88	Серьга СРС-7-16А	2	

23.0016-16

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ-25	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	59.4	1:10
Н. контр.		Амелина			01.04		Лист	Листов	1
Пров.		Ильин			01.04		ОАО "РОСЭП"		
Разраб.		Калабышкин А			01.04				

Изм. № пооч. | Пооч. и дата | Взам. инв. №