



- 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	40.1 кг
БЧ		2	ГОСТ8509-88	Уголок 75x75x7	2	3.2 кг
БЧ		3	ГОСТ2590-88	Круг 16 L=260	4	0.41 кг
БЧ		4	ГОСТ2590-88	Круг 10	1	0.15 кг
Стандартные изделия						
		5	ТУ34 13.10272-88	Серьга СРС-7-16А	4	

23.0016-14

Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ-24	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	49.4	1:10
							Лист	Листов	1
Н. контр. Амелина									
Пров. Ивлев									
Разраб. Калабацкий А.									

ОАО "РОСЭП"

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