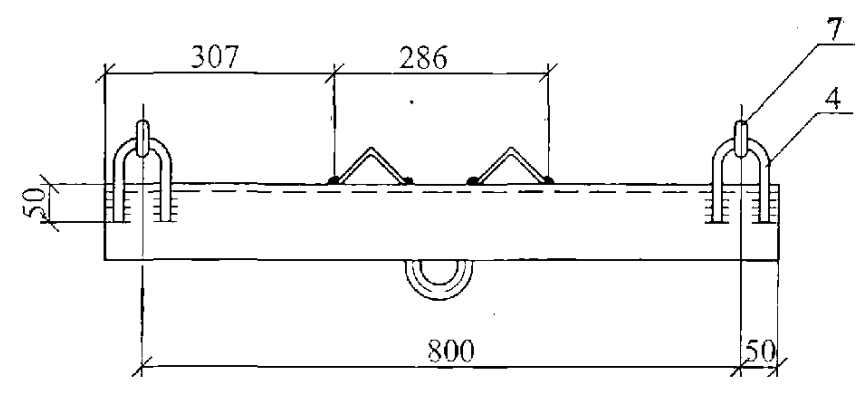
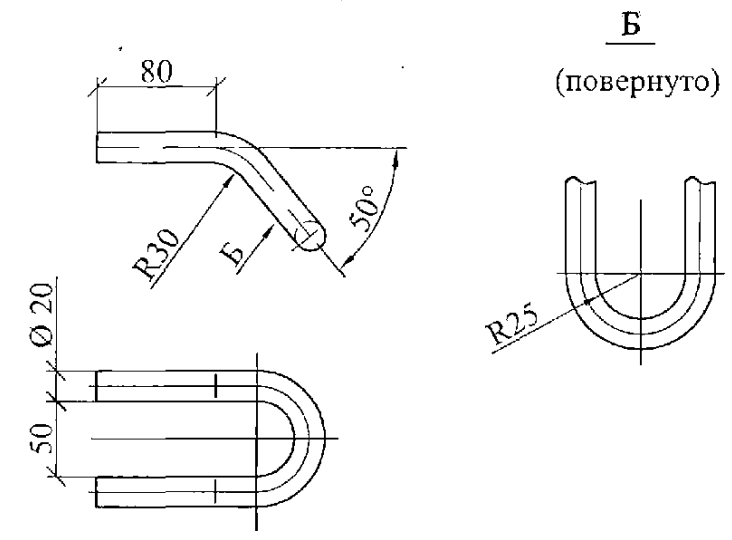


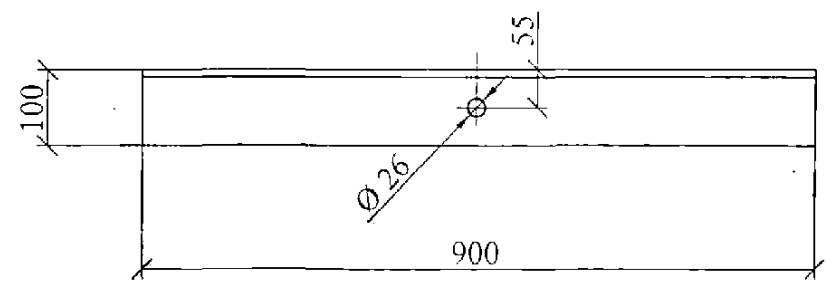
Сварку производить электродом Э42А. Катеты швов  $k_r=6$  мм.  
Приварку петли поз. 4 производить после установки ссрьги поз.7.



Поз. 5

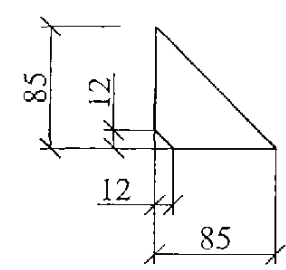
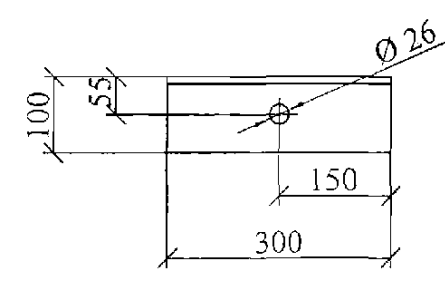


Поз. 1



Поз. 3

Поз. 6



Поз.	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>			
1	Уголок 100x100x8 ГОСТ 8509-93 L=900	1	11,0 кг
2	Уголок 70x70x6 ГОСТ 8509-93 L=430	2	2,75 кг
3	Уголок 100x100x8 ГОСТ 8509-93 L=300	1	3,7 кг
4	Круг 16 ГОСТ 2590-88, L=254	2	0,4 кг
5	Круг 20 ГОСТ 2590-88, L=390	1	1,0 кг
6	Полоса 6x85 ГОСТ 103-76, L=85	2	0,34 кг
<u>Стандартные изделия</u>			
7	Серьга СРС-7-16, ТУ34-13-10272-88	2	0,3 кг

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

						26.0004-20			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ109	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	23,4	1:10
							Лист	Листов	1
Н. контр.	Амелина				27.08	ОАО "РОСЭП"			
Пров.	Калабашкин В.				27.08				
Разраб.	Смирнова				27.08				