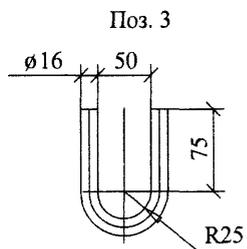
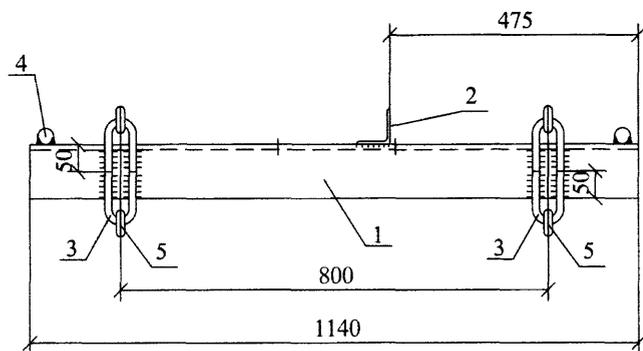


Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов  $k_f = 6$  мм.  
Приварку петли поз.3 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
<u>Детали</u>					
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100x100x8, L=1140	1	14,0	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5, L=200	1	0,96	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	4	0,4	
4	ГОСТ 2590-88	Круг 30, L=360	2	2,0	
<u>Стандартные изделия</u>					
5		Серьга С 7-16	4	0,3	НИЛЕД-ГД

27.0002-36

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ71	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	21,8	1:10
							Лист	Листов 1	
							Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" - РОСЭП		
Н. контр.		Амелина							
Пров.		Гореленко							
Разраб.		Смирнова							

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