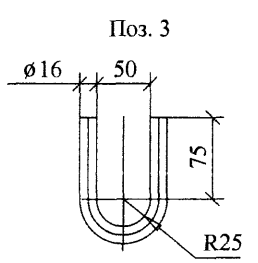


Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6$ мм.
Приварку петли поз.3 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.



| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед.,кг | Примечание |
|----------------------------|--------------|---------------------------------------|------|--------------|------------|
| <u>Детали</u> | | | | | |
| 1 | ГОСТ 8509-93 | Уголок 100x100x8, L=1200 | 1 | 14,0 | |
| 2 | ГОСТ 8509-93 | Уголок 63x63x5, L=200 | 1 | 0,96 | |
| 3 | ГОСТ 2590-88 | Круг 16, L=254 | 5 | 0,4 | |
| 4 | ГОСТ 2590-88 | Заземляющий проводник, Круг 10, L=360 | 1 | 0,3 | |
| <u>Стандартные изделия</u> | | | | | |
| 5 | | Серьга С 7-16 | 5 | 0,3 | НИЛЕД-ГД |

| | | | | | | |
|------------|---------|-----------|----------|---------|------|--|
| 27.0002-18 | | | | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Траверса ТМ53 |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| Н. контр. | | Амелина | | | | Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" РОСЭП |
| Пров. | | Гореленко | | | | |
| Разраб. | | Смирнова | | | | |
| | | Стадия | Масса | Масштаб | | |
| | | Р | 18,8 | 1:10 | | |
| | | Лист | Листов 1 | | | |

| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № |
| | | |