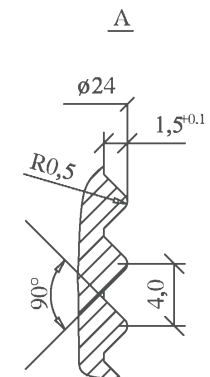
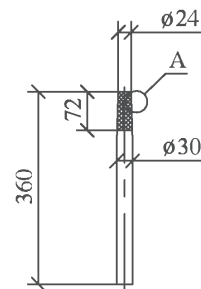
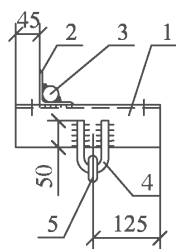


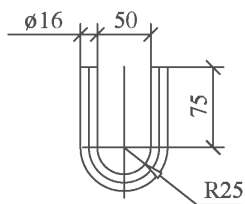
Поз. 3



Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов  $k_f = 6$  мм.  
Приварку петли поз.4 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.



Поз. 4



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме- чание
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 80x80x6, L=270	1	2,0	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5, L=370	1	1,8	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 30, L=360	1	2,0	
4	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	1	0,4	
		<u>Стандартные изделия</u>			
5		Серьга С 7-16	1	0,3	НИЛВД-ТД

27.0002-31

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ66	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	6,7	1:10
						Лист	Листов	1	
Н. контр.						Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики". РОСЭП			
Пров.									
Разраб.									