



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	26.2 кг
БЧ		2	ГОСТ8509-88	Уголок 75x75x7	2	3.2 кг
БЧ		3	ГОСТ2590-88	Круг 16 L=260	2	0.41 кг
БЧ		4	ГОСТ2590-88	Круг 22	1	0.76 кг
БЧ		5	ГОСТ2590-88	Круг 10	1	0.15 кг
				Стандартные изделия		
		6	ТУ34 13.10272-88	Серьга СРС-7-16А	2	

23.0016-18

						23.0016-18			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ-27	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	34.3	1:10
						Лист		Листов 1	
Н. констр.	А.М.ШЕВЧЕНКО		И.В.ИВАНОВ		01.04	ОАО "РОСЭП"			
Прок.	И.В.ИВАНОВ		И.В.ИВАНОВ		01.04				
Разраб.	КАШАБАШКИН А.		И.В.ИВАНОВ		01.04				

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