



1. Приварку петли поз. 3 производить после установки серги 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 100x100x8	1	7.0 кг
БЧ		2	ГОСТ8509-88	Уголок 75x75x7	2	3.2 кг
БЧ		3	ГОСТ2590-88	Круг 16 L=260	1	0.41 кг
БЧ		4	ГОСТ2590-88	Круг 10	1	0.15 кг
				Стандартные изделия		
		5	ТУ34 13.10272-88	Серьга СРС-7-16А	1	

23.0016-12

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ-23	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	14.3	1:10
							Лист	Листов	1
Н. контр.		Амелина			01.07				
Пров.		Ильина			01.04				
Разраб.		Калабацкий А.			01.04				

ОАО "РОСЭП"

Взам. инв. №

Пош. и дата

Изм. № подл.