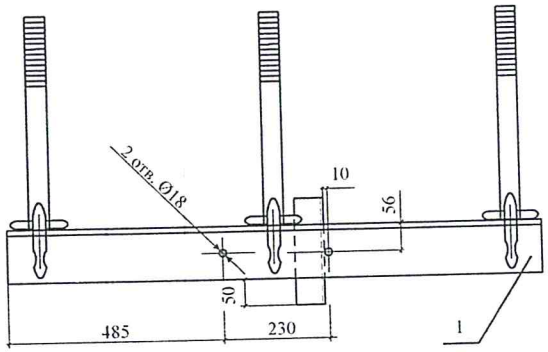
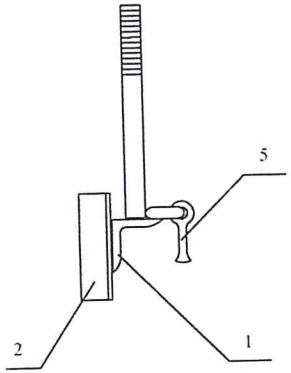
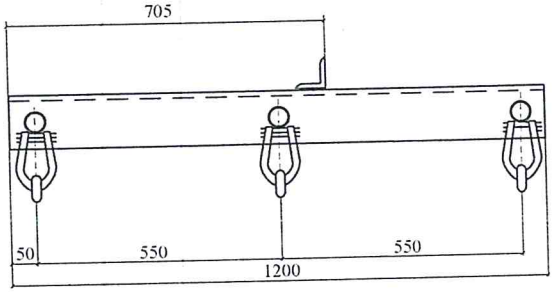
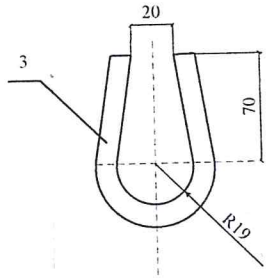
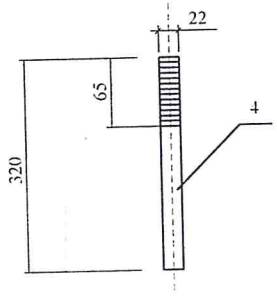




Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм. Серьга СРС заводиться в петлю поз. 3 до приварки.







Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во.	Приме-чание
1		Уголок 100×100×8 ГОСТ8509-86 / L=1200 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	1	14 кг
2		Уголок 63×63×5 ГОСТ8509-86 / L=200 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	1	0,96 кг
3		Круг В16 ГОСТ2590-88 / L=240 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	3	1,9 кг
4		Круг В24 ГОСТ2590-88 / L=320 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	3	1,14 кг
5	ТУ 34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	3	1,7 кг
		Сварные швы		0,2 кг

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата			
ГИП						Стадия	Лист	Лис
Проверил						РД		
Разработал						Траверса ТМ 73		