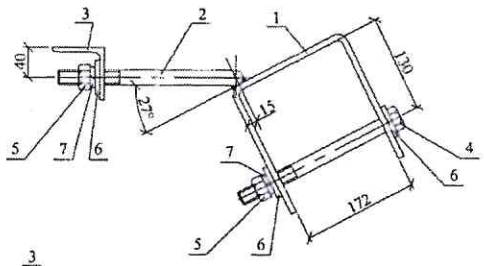
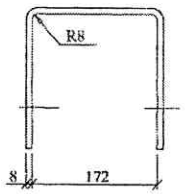
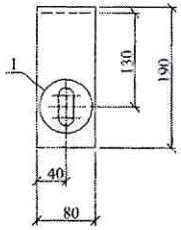
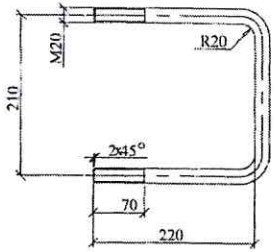
Поз. 1

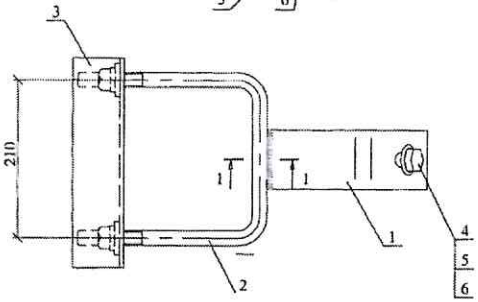


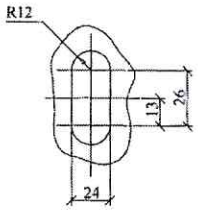




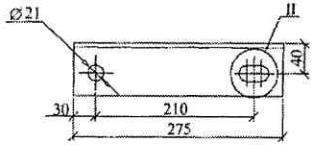
Поз. 2

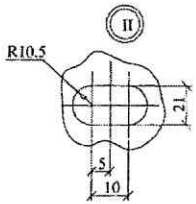




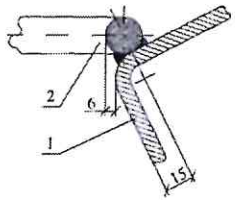


Поз. 3





1-1



Сварку производить электродом Э42 А ГОСТ9467-75.
Катет сварных швов k_f = 5мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса сб.,кг	Приме-чание
		Детали			
1	ГОСТ 103-76	Полоса 8х80, L=550	1	2,76	
2	ГОСТ 2590-88	Круг 20, L=650	1	1,6	
3	ГОСТ 8509-86	Уголок 70х70х6, L=275	1	1,76	
		Стандартные изделия			
4	ГОСТ 7798-70	Болт М20х240	1	0,61	
5	ГОСТ 5915-70	Гайка М20	3	0,063	
6	ГОСТ 11371-78	Шайба 20	4	0,023	
7	ГОСТ 6402-70	Шайба 20.65	3	0,016	

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Н.контр.		Ананина			
Пров.		Горленко			
Разраб.		Смирнова			

27.0002-41

Крепление подкоса У52

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,1	1:10
Лист	Листов 1	

Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики"-РОСЭП