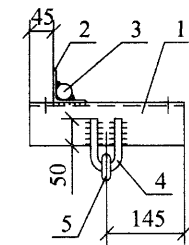
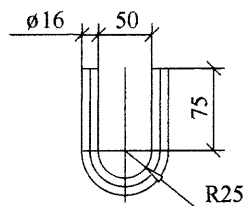


Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6$ мм.
Приварку петли поз.4 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.



Поз. 4



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
<u>Детали</u>					
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 80x80x6, L=290	1	2,2	
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	НИЛЕД-ТД

27.0002-19

						27.0002-19		
						Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Р	6,7	1:10
Траверса ТМ54						Лист	Листов 1	
Н. контр. Пров. Разраб.						Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" РОСЭП		

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