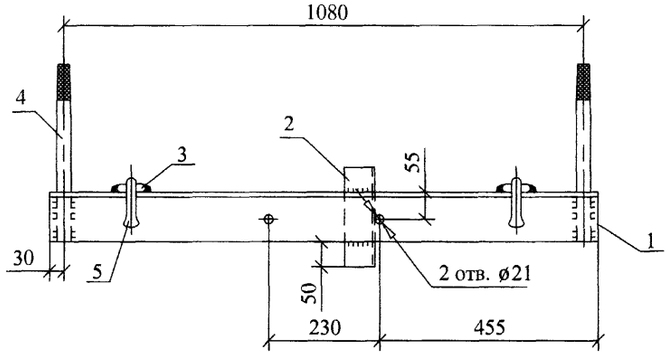
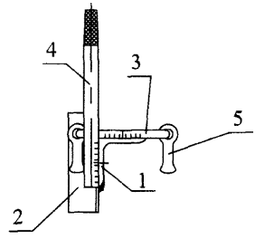
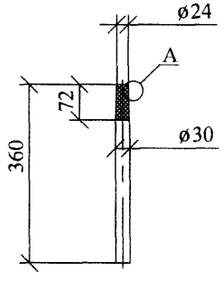
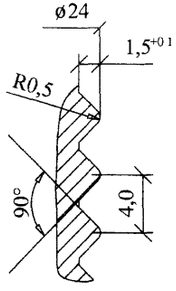




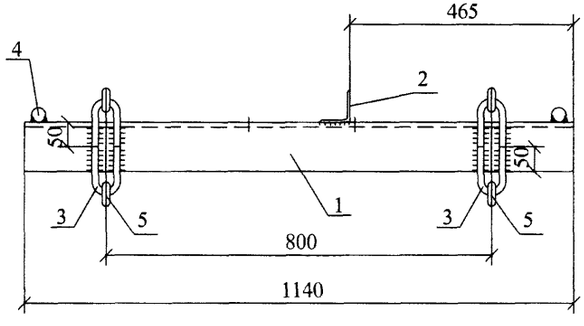
Поз.4



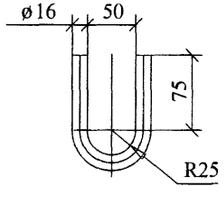
A



Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов k_f = 6мм.
Приварку петли поз.3 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.



Поз. 3



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме-чание
		Детали			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100x100x8, L=1140	1	14,0	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5, L=200	1	0,96	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	4	0,4	
4	ГОСТ 2590-88	Круг 30, L=360	2	2,0	
		Стандартные изделия			
5		Серьга С 7-16	4	0,3	НИЛЕД-ТД

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Н. контр.		Амелина			
Пров.		Гореленко			
Разраб.		Смирнова			

27.0002-24

Траверса ТМ59

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21,8	1:10

Лист | Листов 1

Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики"-РОСЭП

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