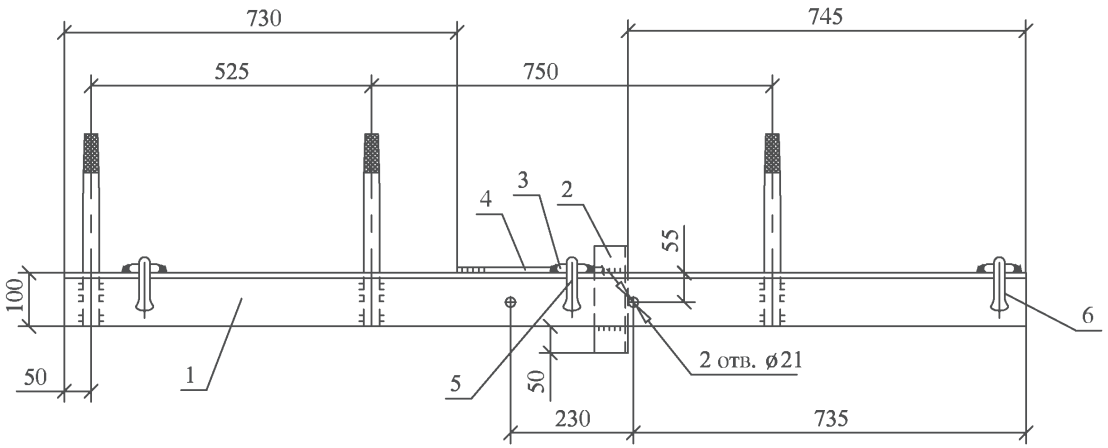
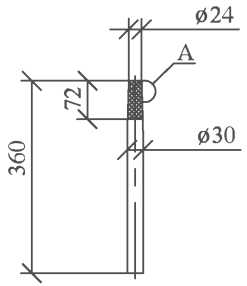
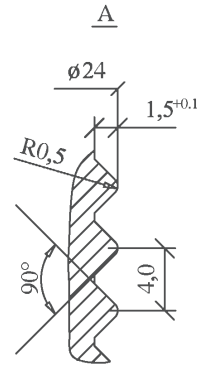
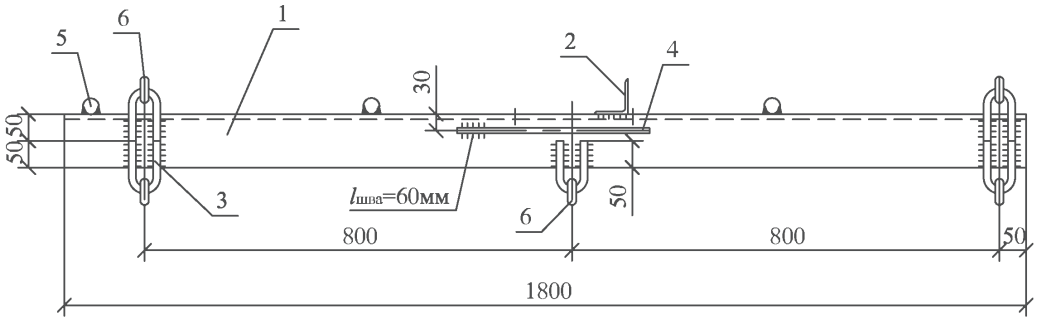


Поз.5

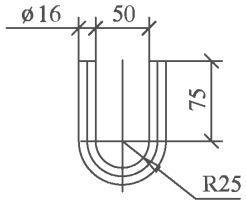




Сварку производить электродом Э42 ГОСТ9467-75.
Катеты швов k_f=6мм.
Приварку петли поз.3 производить после установки серьги поз. 6 четырьмя швами длиной по 50 мм.



Поз. 3



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме-чание
		Детали			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100х100х8, L=1800	1	22,1	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63х63х5, L=200	1	0,96	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	5	0,4	
4	ГОСТ 2590-88	Заземляющий проводник, Круг 10, L=360	1	0,3	
5	ГОСТ 2590-88	Круг 30, L=360	3	2,0	
		Стандартные изделия			
6		Серьга С 7-16	5	0,3	НИЛЕД-ТД

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

27.0002-21

Траверса ТМ56

Стадия	Масса	Масштаб
Р	33,0	1:10
Лист	Листов 1	

Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики"-РОСЭП

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