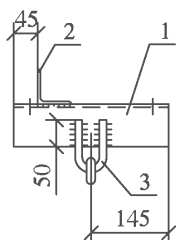
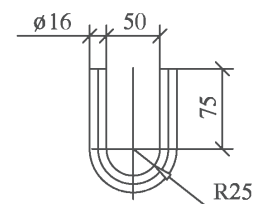


Поз. 3



Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6$ мм.
Приварку петли поз.3 производить после установки серьги поз.4 четырьмя швами
длиной по 50 мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме- чание
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 80x80x6, L=290	1	2,2	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5, L=200	1	0,96	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	1	0,4	
		<u>Стандартные изделия</u>			
4		Серьга С 7-16	1	0,3	НИЛЕД-ТД

27.0002-20

						27.0002-20			
						Траверса ТМ55	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	3,9	1:10
						Лист	Листов 1		
						Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" РОСЭП			
Н. контр.		Амелина							
Пров.		Гореленко							
Разраб.		Смирнова							

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.