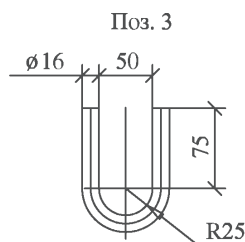
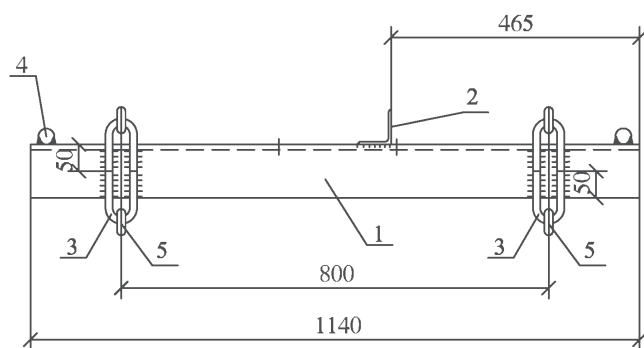


Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов  $k_f = 6$  мм.  
Приварку петли поз.3 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме- чание
		<u>Детали</u>			
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	
		<u>Стандартные изделия</u>			
5		Серьга С 7-16	4	0,3	НИЛЕД-ТД

27.0002-24

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ59	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	21,8	1:10
						Лист	Листов	1	
Н. контр.						Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" РОСЭП			
Пров.									
Разраб.									

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.