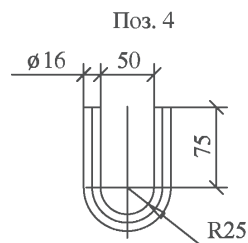
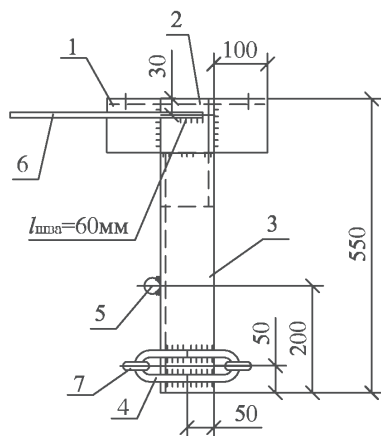


Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6$ мм.
Приварку петли поз.4 производить после установки серьги поз.7 четырьмя швами
длиной по 50 мм.



| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед.,кг | Приме- чание |
|----------------------------|--------------|--|------|-----------------|-----------------|
| <u>Детали</u> | | | | | |
| 1 | ГОСТ 8509-93 | Уголок 100x100x8, L=290 | 1 | 3,6 | |
| 2 | ГОСТ 8509-93 | Уголок 100x100x8, L=200 | 1 | 2,5 | |
| 3 | ГОСТ 8509-93 | Уголок 100x100x8, L=450 | 1 | 5,5 | |
| 4 | ГОСТ 8509-93 | Круг 16, L=254 | 2 | 0,4 | |
| 5 | ГОСТ 2590-88 | Круг 30, L=360 | 2 | 2,0 | |
| 6 | ГОСТ 2590-88 | Заземляющий проводник, Круг 10, L=560 | 1 | 0,35 | |
| <u>Стандартные изделия</u> | | | | | |
| 7 | | Серьга С 7-16 | 2 | 0,3 | НИЛЕД-ТД |

27.0002-25

| | | | | | | 27.0002-25 | | | |
|-----------|----------|------|--------|-------|------|--|--------|----------|---------|
| | | | | | | Траверса ТМ60 | Стадия | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | Р | 17,5 | 1:10 |
| | | | | | | Лист | | Листов 1 | |
| | | | | | | Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" РОСЭП | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | |
| | | | | | | | | | |
| Н. контр. | | | | | | | | | |
| Пров. | | | | | | | | | |
| Разраб. | | | | | | | | | |

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.