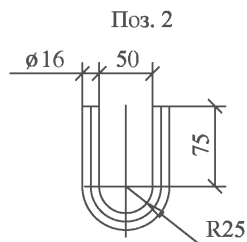
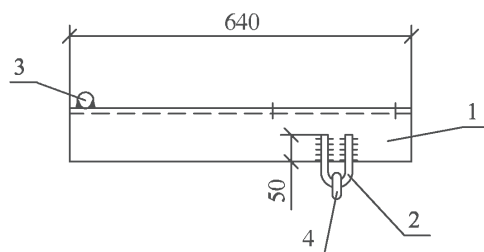


Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6$ мм.
Приварку петли поз.2 производить после установки серьги поз.4 четырьмя швами длиной по 50 мм.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме- чание
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100x100x8, L=640	1	7,84	
2	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	1	0,4	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 30, L=360	1	2,0	
		<u>Стандартные изделия</u>			
4		Серьга С 7-16	1	0,3	НИЛЕД-ТД

						27.0002-34		
						Траверса ТМ69		
						Стадия	Масса	Масштаб
						Р	10,55	1:10
						Лист	Листов 1	
						Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики". РОСЭП		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Н. контр.			Амелина					
Пров.			Гореленко					
Разраб.			Смирнова					

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.