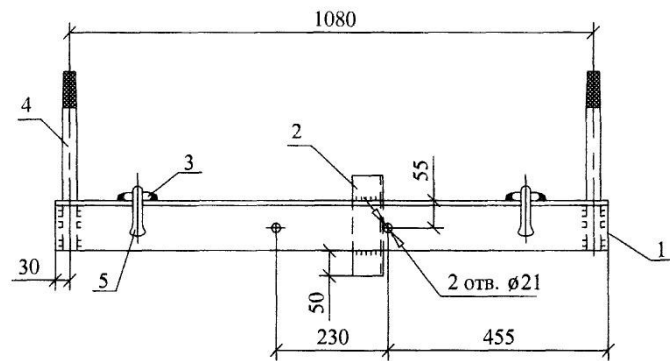
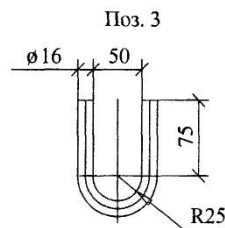
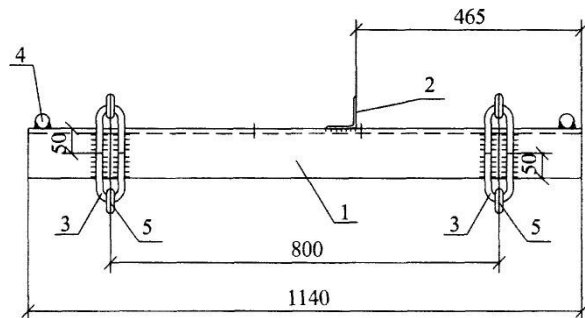


Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6$ мм.
Приварку петли поз.3 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
<u>Детали</u>					
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100х100х8, L=1140	1	14,0	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63х63х5, 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

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

Инв. № подл.

Подп. и дата

Взам. инв. №