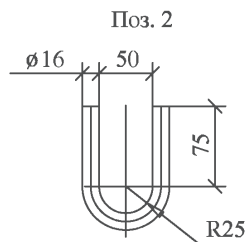
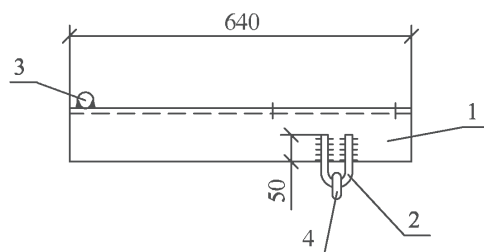


Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов  $k_f = 6$  мм.  
Приварку петли поз.2 производить после установки серьги поз.4 четырьмя швами  
длиной по 50 мм.



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

						27.0002-22			
						Траверса ТМ57	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	10,55	1:10
						Лист	Листов 1		
						Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики". РОСЭП			
Н. контр.		Амелина							
Пров.		Гореленко							
Разраб.		Смирнова							

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.