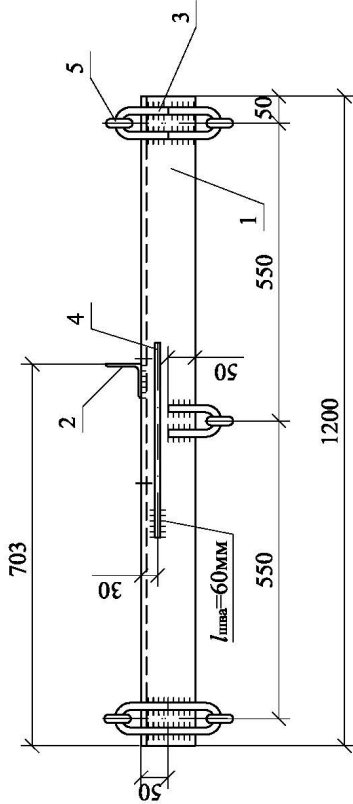
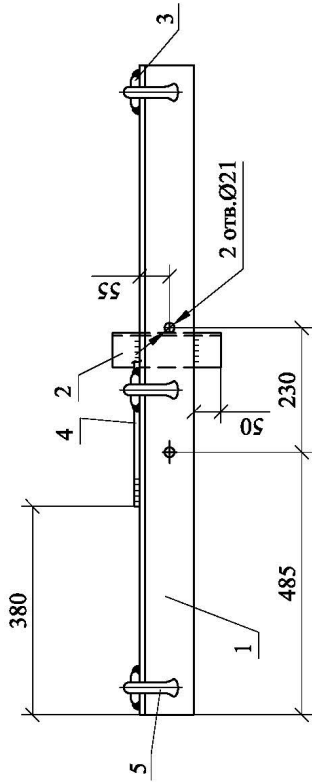


Сварку производить электродом Э50А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6$ мм.
Приварку пелли поз. 3 производить после установки серги поз. 5 четырьмя швами длиной по 50 мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме- чание
		Детали			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100х100х8, L=1200	1	14,0	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63х63х5, L=200	1	0,96	
3	ГОСТ 2590-2006	Круг 16, L=254	5	0,4	
4	ГОСТ 2590-2006	Круг 10, L=360	1	0,3	
		Стандартные изделия			
5		Серга С 7-16	5	0,3	ВК
12.020-09					
Траверса ТМ2002			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	18,8	1:5
			Лист	Листов	1
			ОАО "НИИЦ МРСК"		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ГПП	Капалашкин А				
Н. контр.	Холова				
Пров.	Капалашкин Д				
Разраб.	Зыбаков				