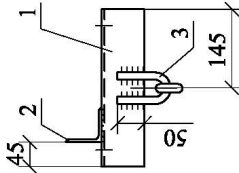
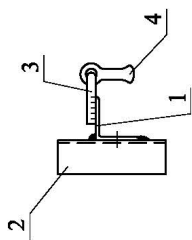
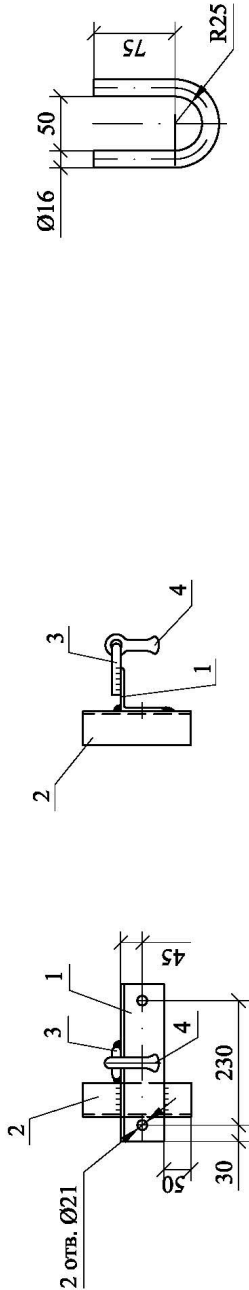


Поз. 3



Сварку производить электродом Э50А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6$ мм.
Приварку петли поз. 3 производить после установки серыги поз. 4 четырьмя швами длиной по 50 мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме- чание
		Детали			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 80х80х6, L=290	1	2,2	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63х63х5, L=200	1	0,96	
3	ГОСТ 2590-2006	Круг 16, L=254	1	0,4	
		Стандартные изделия			
4		Серьга С 7-16	1	0,3	ВК
12.020-11					
		Траверса ТМ2004	Стадия	Масса	Масштаб
			Р	3,9	1:10
			Лист	Листов	1
			ОАО "НИИЦ МРСК"		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ГИП	Капалашкин А				
Н. контр.	Холова				
Пров.	Капалашкин Д				
Разраб.	Зыбаков				