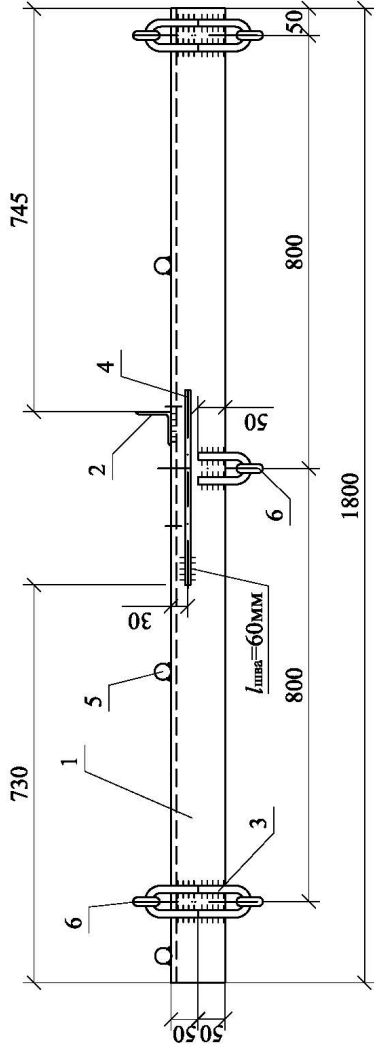
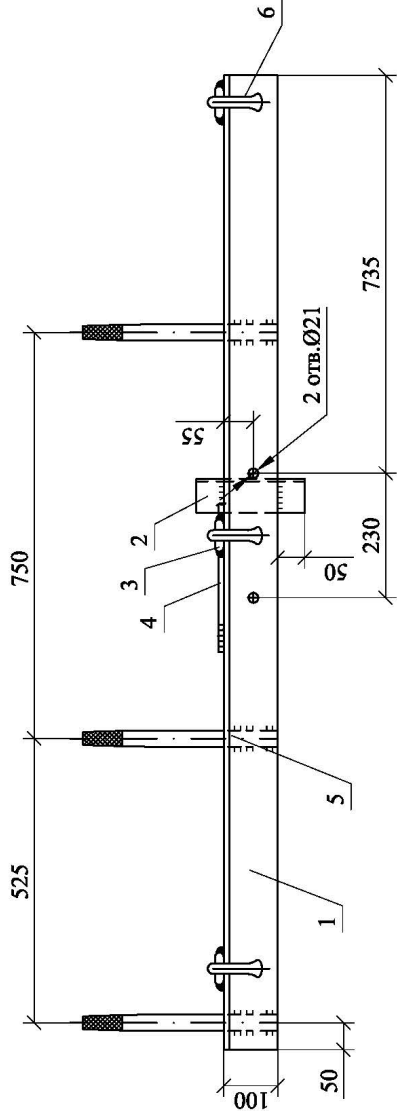
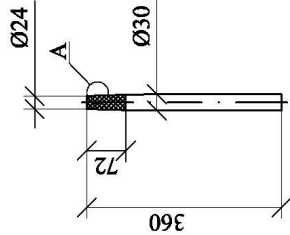
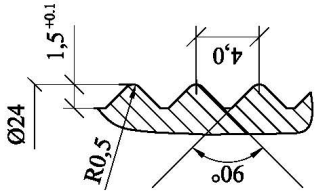


Поз.5



A



Сварку производить электродом Э50 ГОСТ9467-75. Катеты швов $k_f=6$ мм.
Приварку петли поз.3 производить после установки серги поз. 6 четырьмя швами
длиной по 50 мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100x100x8, L=1800	1	22,1	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5, 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	
5	ГОСТ 2590-2006	Круг 30, L=360	3	2,0	
		Стандартные изделия			
6		Серга С 7-16	5	0,3	ВК
12.020-12					
Траверса ТМ2005			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	33,0	1:10
			Лист	Листов	1
			ОАО "НИИЦ МРСК"		