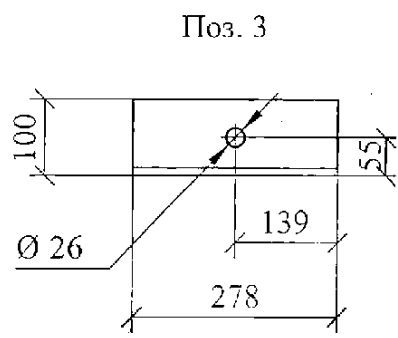
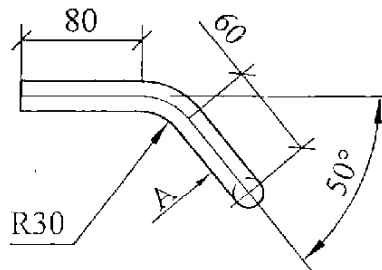


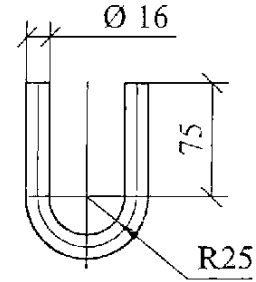
5 приварить к поз.3
4 шва L=70мм



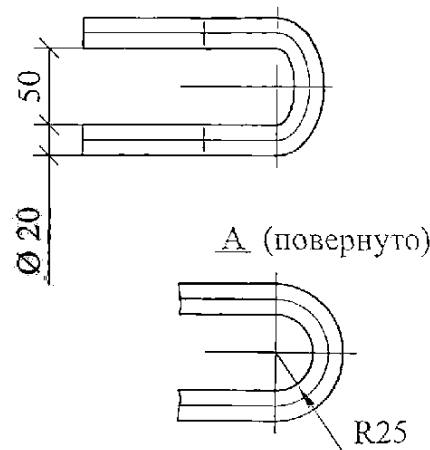
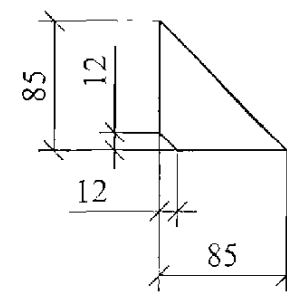
Поз. 5



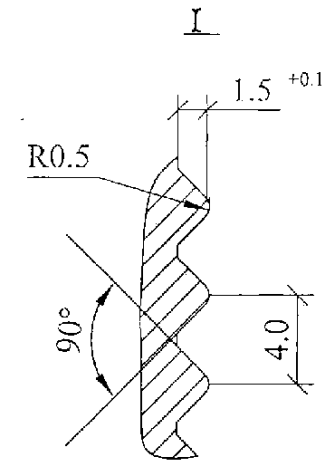
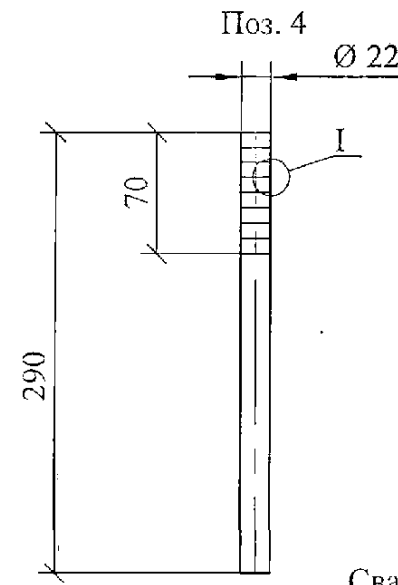
Поз. 6



Поз. 7



А (повернуто)



Сварку производить электродом Э42А
ГОСТ9467-75. Катет швов $k_f=6$ мм.
Приварку петли поз. 6 производить после
установки серьги поз. 8.

Поз.	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>			
1	Уголок 100x100x8 ГОСТ 8509-93 L=900	1	11,0 кг
2	Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-93 L=435	2	2,1 кг
3	Уголок 100x100x8 ГОСТ 8509-93 L=278	1	3,4 кг
4	Круг 22 ГОСТ 2590-88, L=290	1	0,86 кг
5	Круг 20 ГОСТ 2590-88, L=390	1	1,0 кг
6	Круг 16 ГОСТ 2590-88, L=254	5	0,4 кг
7	Полоса 6x85 ГОСТ103-76, L=85	2	0,34 кг
<u>Стандартные изделия</u>			
8	Серьга СРС-7-16 ТУ34-13-10272-88	5	0,3 кг

26.0004-13

						26.0004-13		
						Траверса ТМ102		
						Сталь	Масса	Масштаб
						Р	24,8	1:10
						Лист	Листов	1
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Н. контр.				Амелина	27.08			
Пров.				Калабакин В	27.08			
Разраб.				Холова	27.08			
						ОАО "РОСЭП"		

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №