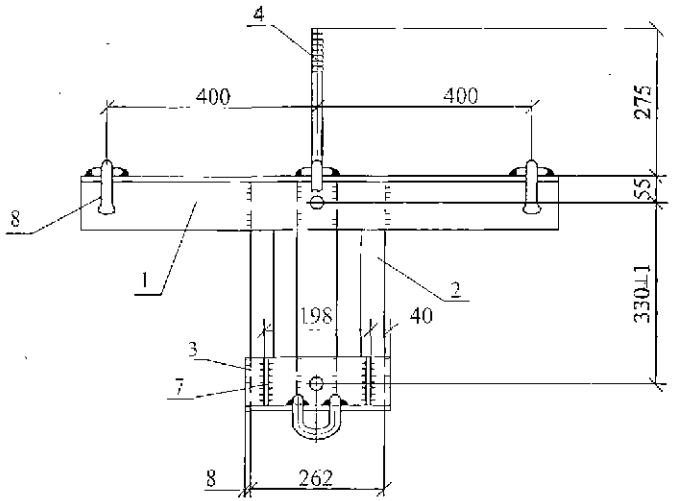
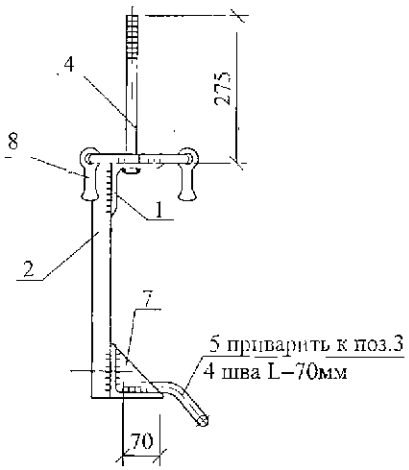
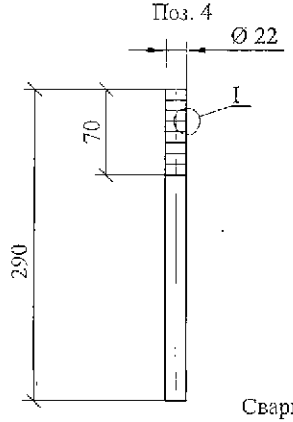
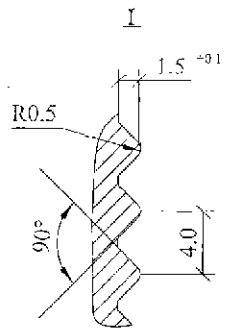


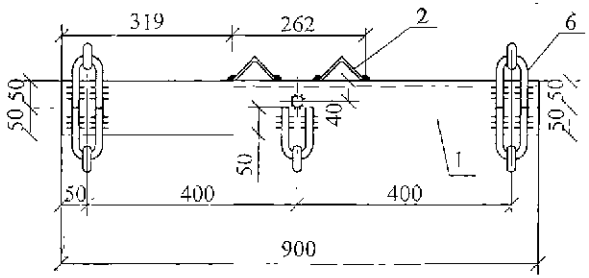


Поз. 4

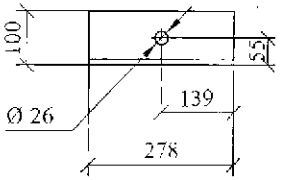




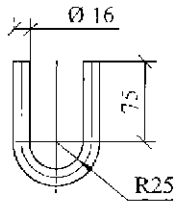
Сварку производить электродом Э42А ГОСТ9467-75. Катет швов k_f–6мм. Приварку петли поз. 6 производить после установки серьги поз. 8.



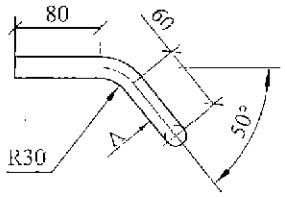
Поз. 3



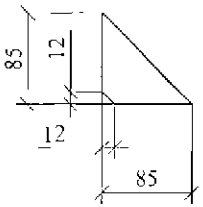
Поз. 6



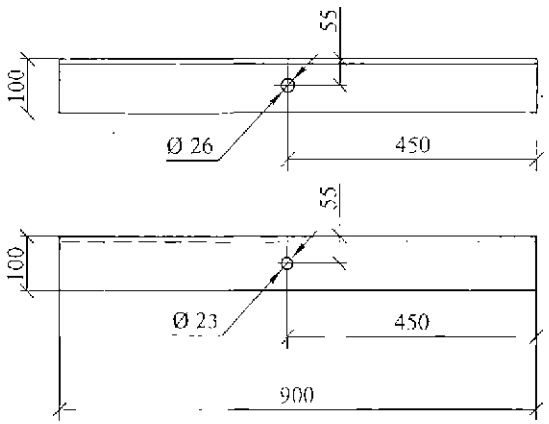
Поз. 5

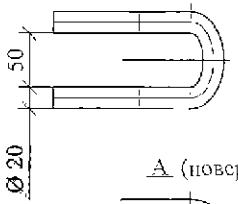


Поз. 7

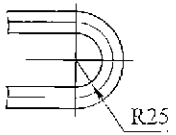


Поз. 1





А (повернуто)



Поз.	Наименование	Кол.	Примечание
	Детали		
1	Уголок 100х100х8 ГОСТ 8509-93		
	L=900	1	11,0 кг
2	Уголок 63х63х5ГОСТ 8509-93		
	L=435	2	2,1 кг
3	Уголок 100х100х8 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 6х85 ГОСТ103-76, L=85	2	0,34 кг
	Стандартные изделия		
8	Серьга СРС-7-16 ТУ34-13-10272-88	5	0,3 кг

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Н. контр.		Аксенова			27.08
Пров.		Калебашкин В.			27.08
Разраб.		Хотова			27.08

26.0004-13

Траверса ТМ102

Стадия	Масса	Масштаб
Р	24,8	1:10
Лист	Листов 1	

ОАО "РОСЭП"

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №