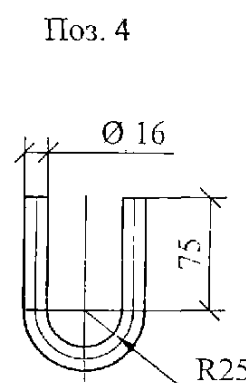
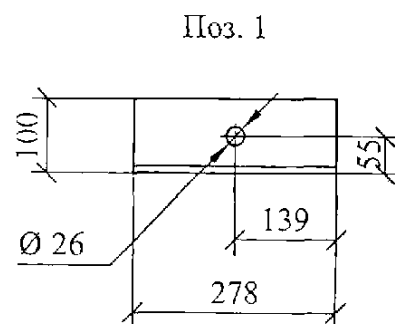
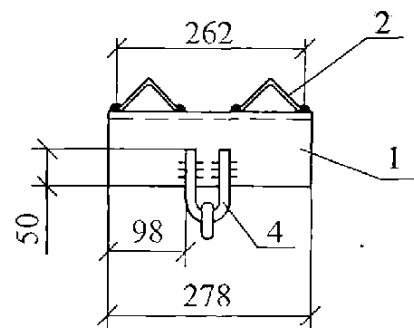
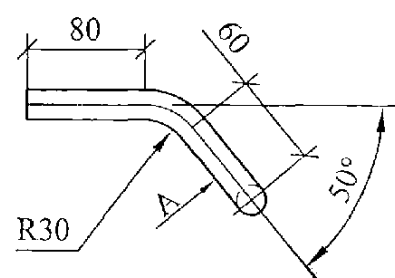


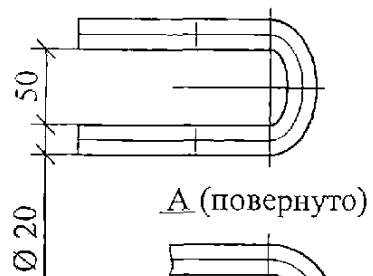
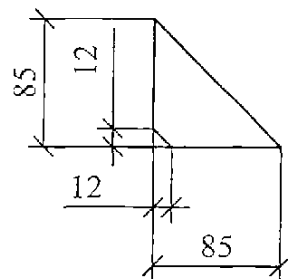
Сварку производить электродом Э42А  
ГОСТ9467-75. Катет швов  $k_f=6$ мм.  
Приварку петли поз. 4 производить после  
установки серьги поз. 6.



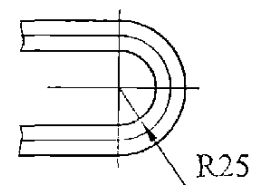
Поз. 3



Поз. 5



А (повернуто)



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

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №

26.0004-17					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Траверса ТМ106					
Стадия		Масса	Масштаб		
Р		13,5	1:10		
Лист		Листов 1			
ОАО "РОСЭП"					
Н. контр.	Амелина				27.08
Пров.	Калабашкин В				27.08
Разраб.	Холова				27.08