



Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6$ мм.
Приварку петли поз.3 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100x100x8, L=1200	1	14,0	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5, L=200	1	0,96	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	5	0,4	
4	ГОСТ 2590-88	Заземляющий проводник, Круг 10, L=360	1	0,3	
		<u>Стандартные изделия</u>			
5		Серьга С 7-16	5	0,3	НИЛЕД-ТД

27.0002-18

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Траверса ТМ53	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	18,8	1:10
						Лист	Листов	1	
Н. контр.		Амелина				Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" - РОСЭП			
Пров.		Гореленко							
Разраб.		Смирнова							

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.