



Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов $k_f = 6$ мм.
Приварку петли поз.3 производить после установки серьги поз.4 четырьмя швами
длиной по 50 мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме- чание
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 80x80x6, L=270	1	2,0	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5, L=200	1	0,96	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	1	0,4	
		<u>Стандартные изделия</u>			
4		Серьга С 7-16	1	0,3	НИЛЕД-ТД

						27.0002-32		
						Траверса ТМ67		
						Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Р	3,9	1:10
						Лист	Листов 1	
Н. контр.	Амелина					Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" РОСЭП		
Пров.	Гореленко							
Разраб.	Смирнова							

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.