



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	Примечание
<u>Детали</u>					
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 80x80x6, L=290	1	2,2	
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

27.0002-20					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Траверса ТМ55					
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	3,9	1:10
			Лист	Листов 1	
Н. контр.	Амелина				
Пров.	Гореленко				
Разраб.	Смирнова				
Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" - РОСЭП					

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