



Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов  $k_f = 6\text{мм}$ .  
Приварку петли поз.2 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 100x100x8, L=290	1	3,6	
2	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	2	0,4	
3	ГОСТ 2590-88	Заземляющий проводник, Круг 10, L=360	1	0,3	
<u>Стандартные изделия</u>					
4		Серьга С 7-16	1	0,3	НИЛЕД-ТД

27.0002-35					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Траверса ТМ70					
		Стадия	Масса	Масштаб	
		Р	5,0	1:10	
		Лист	Листов 1		
Н. контр.	Амелина				
Пров.	Гореленко				
Разраб.	Смирнова				
Филиал ОАО "НТЦ электроэнергетики" - РОСЭП					

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