



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

| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Ивв. № подл. | Подл. и дата | Взам. инв. № |
| | | |