



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=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

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

27.0002-32

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