



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 80х80х6, L=270	1	2,0	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63х63х5, 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

						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		
Пров.		Гореленко					"НТЦ электроэнергетики".		
Разраб.		Смирнова					РОСЭП		