



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	Приме- чание
		Детали			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100х100х8, 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	
		Стандартные изделия			
4		Серьга С 7-16	1	0,3	НИЛЕ/Д-ТД

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

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата