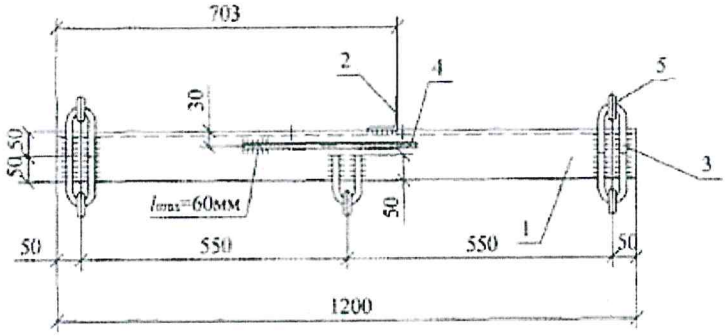
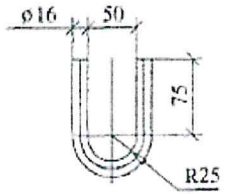




Поз. 3



Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75. Катеты швов k_f = 6мм.
Приварку петли поз.3 производить после установки серьги поз.5 четырьмя швами длиной по 50 мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме-чание
		Детали			
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 100x100x8, L=1200	1	14,0	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 63x63x5, L=200	1	0,96	
3	ГОСТ 2590-88	Круг 16, L=254	5	0,4	
4	ГОСТ 2590-88	Заземляющий проводник, Круг 10, L=360	1	0,3	
		Стандартные изделия			
5		Серьга С 7-16	5	0,3	НИЛЕЛ-ТД

Изм.	Кол. уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата

27.0002-18

Траверса ТМ53

Стадия	Масса	Масштаб
Р	18,8	1:10
Лист	Листов 1	