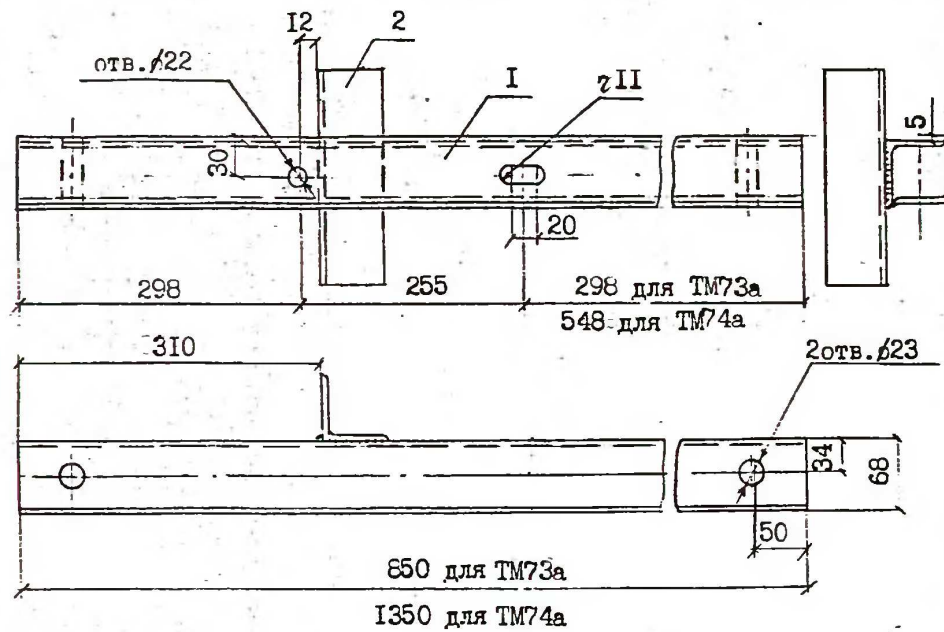


1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т0.
2. Для изготовления траверсы ТМ68-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания Т0 для расчётных температур ниже минус 400С.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.

формат зона поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1		Уголок 100x100x8 ГОСТ 8509-86 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 ∠=910	1	II, I кг
2		Круг В24 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 ∠=320	2	2,3 кг
		Сварные швы		0, I кг

Л57-97.01.01

Н. контр.	Гоголев <i>М.А.</i>	Стадия	Масса	Масштаб
ГПИ	Гоголев <i>М.А.</i>	Траверса ТМ68, ТМ68-М	13,5	
л. спец.	Куликова <i>С.В.</i>			
Инженер	Смирнова <i>С.В.</i>	Лист	Листов	
АО "РОСЭП"				



1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т0.
2. Для изготовления траверсы ТМ75-М (ТМ76-М) применять сталь в соответствии с табл. I технического описания Т0 для расчётных температур ниже минус 400С.

формат зона поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на ТМ73	Кол. на ТМ74	Примеч.
1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 ∠=850	1	-	4, I кг
2		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 ∠=1350	-	1	6,5 кг
2		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 ∠=200	1	1	0,96 кг
		Сварные швы			0,04 кг

Л57-97.09.01

Н. контр.	Гоголев <i>М.А.</i>	Стадия	Масса	Масштаб
ГПИ	Гоголев <i>М.А.</i>	Траверса ТМ73а, ТМ73-М, ТМ74а, ТМ74-М.	5, I	
л. спец.	Куликова <i>С.В.</i>		7,5	
Инженер	Бедотова <i>М.В.</i>	Лист	Листов	
АО "РОСЭП"				

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № Л57-97

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № Л57-97