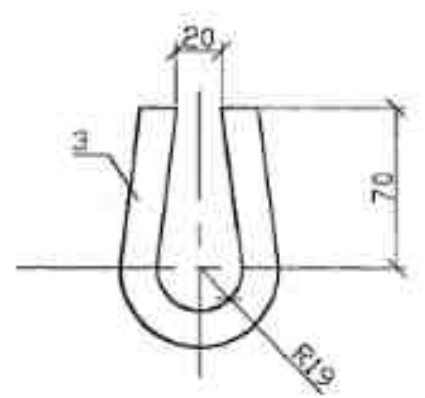
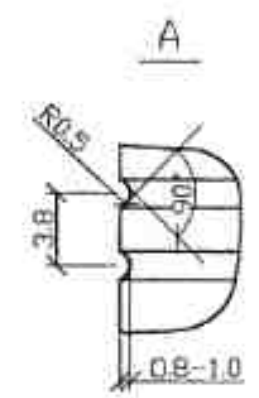
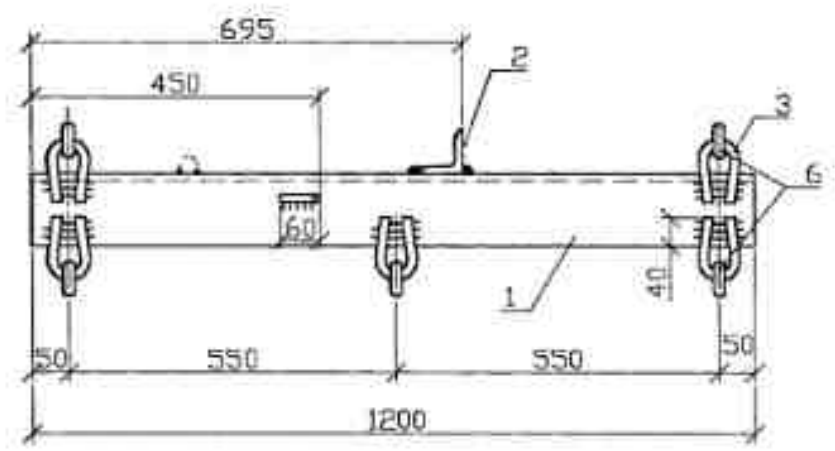


1. Антикоррозионная защита и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления траверсы ТМ73-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40 С.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.Серьга СРС заводится в петлю поз. 3 до приварки.
4. Штырь поз. 5 приваривается к траверсе ТМ73ш по требованию заказчика.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1		Уголок 100x100x8 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=1200(1500)	1	14,7 (18,4)	
2		Уголок 63x63x5 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=200	1	0,96	
3		Крыг В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5ГОСТ535-88 L=240	5	1,9	
4		Крыг В10 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5ГОСТ535-88 L=450	1	0,28	
5		Крыг В22 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5ГОСТ535-88 L=320	2	1,91	
6	ТВ 34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	5	1,7	
		Сварные швы		0,2	

СОГЛАСОВАНО			
Имя, И. Подл.	Подпись и дата	Вариант	Имя, И. Подл.

21.0050 18.01

ИЗМ.	КОЛ-ВО	ЛИСТ	ИЗ	ДОК.	ПОДПИСЬ	ДАТА
Утвердил					Гоголев	17/05/02
Изготв.					Смирнова	17/05/02
Проверил					Смирнова	17/05/02
Разработ.					Холова	16/05/02

Траверса ТМ73, ТМ73-М
(ТМ73ш, ТМ73ш-М)

СТАДИЯ	МАССА	НАШТАБ
	19,7 (20,7)	
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1