

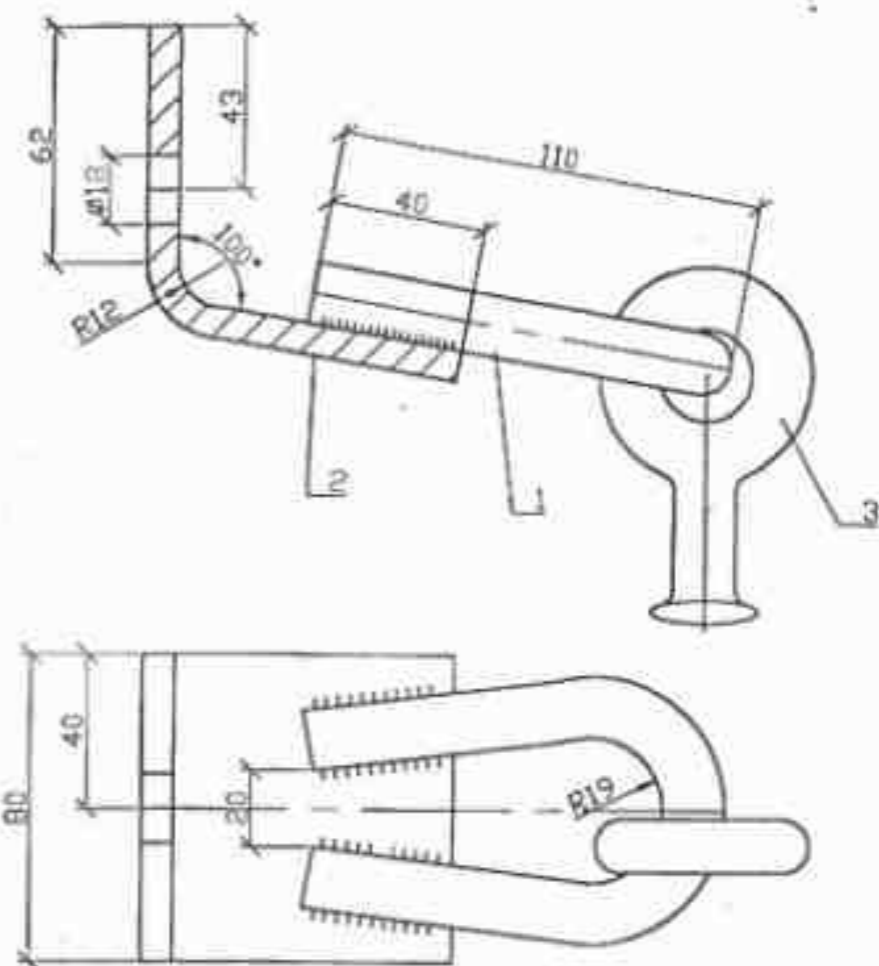
коррозионную защиту и выбор марки стали  
 в соответствии с техническим  
 описанием ТО.  
 Для изготовления траверсы ТМ80а-М применять  
 в соответствии с табл.1 технического  
 описания ТО для расчетных температур ниже  
 минус 40°С.  
 Сварку производить электродом Э42А ГОСТ  
 5060-77 высотой шва 5 мм.  
 Сварка СРС заводится в петлю поз.3 до

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Уголок 70x70x6 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=300	1	194 кг
	Уголок 63x63x5 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=200	1	096 кг
	Кольцо В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=240	1	038 кг
ТВ34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16		034 кг
	Сварные швы		004 кг

20.0027 19.02

Имя подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№	СТАДИИ		
			МАССА	НАСЫТАБ	
Гоголев	<i>Гоголев</i>				
Гоголев	<i>Гоголев</i>				
Холова	<i>Холова</i>				
			3.7		
			ЛСТ	ЛСТОВ	
			АО "РОСЗП"		

Траверса ТМ80а, ТМ80а-М



1. Серьга СРС заводится в петлю поз.1 до приварки, высота шва 5мм.  
 2. Для изготовления накладки ОГ52-М применять сталь в соответствии с  
 табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40°С.

Фармот	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Кольцо В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=240	1	038 кг
		2		Полоса 64x60 ГОСТ103-76 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=150	1	076 кг
		3	ТВ 34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	1	034 кг
				Сварные швы		004 кг

20.0027 09.04

Имя подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№	СТАДИИ		
			МАССА	НАСЫТАБ	
Инженер	<i>Холова</i>				
			1.52		
			ЛСТ	ЛСТОВ	
			АО "РОСЗП"		

Накладка ОГ52, ОГ52М