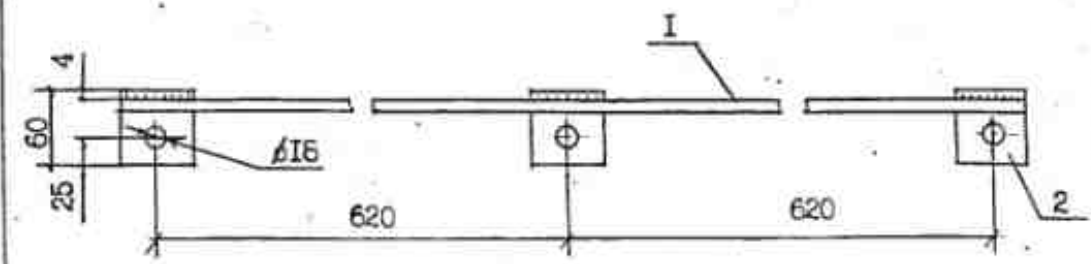


1. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т0.
2. Для изготовления траверсы ТМ73-М и ТМ74-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания Т0 для расчётных температур ниже минус 40°C.

Формат зона поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на		Примеч.
			ТМ73	ТМ74	
1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 Л=650 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	-	4,1кг
2		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 Л=1350 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	-	1	6,5кг
2		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 Л=200 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	1	0,96кг
		Сварные швы			0,04кг

Л57-97.07.01

Н.контр.оголев	<i>Том</i>	Стадия	Масса	Масштаб
ТМТ Гоголев	<i>Том</i>		5,1	
Гл.специалиста	<i>Смирнова</i>		7,5	
Инженер	<i>Смирнова</i>	Лист		Листов
				АО "РОСЭП"



1. Выбор марки стали производить в соответствии с табл. I технического описания Т0. На чертеже указана марка стали заземляющего проводника ЗП69, применяемого в районах с расчётной температурой не ниже минус 40°C.
2. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота два 4мм.

Формат зона поз.	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.	
1		Круг В10 ГОСТ 2590-86 Л=1300 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	0,8кг
2		Полоса 6x60-В ГОСТ 103-76 Л=60 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	3	0,51кг
		Сварные швы		0,01кг

Л57-97.07.04

Н.контр.оголев	<i>Том</i>	Стадия	Масса	Масштаб
ТМТ Гоголев	<i>Том</i>			
Гл.специалиста	<i>Смирнова</i>			
Инженер	<i>Смирнова</i>	Лист		Листов
				АО "РОСЭП"