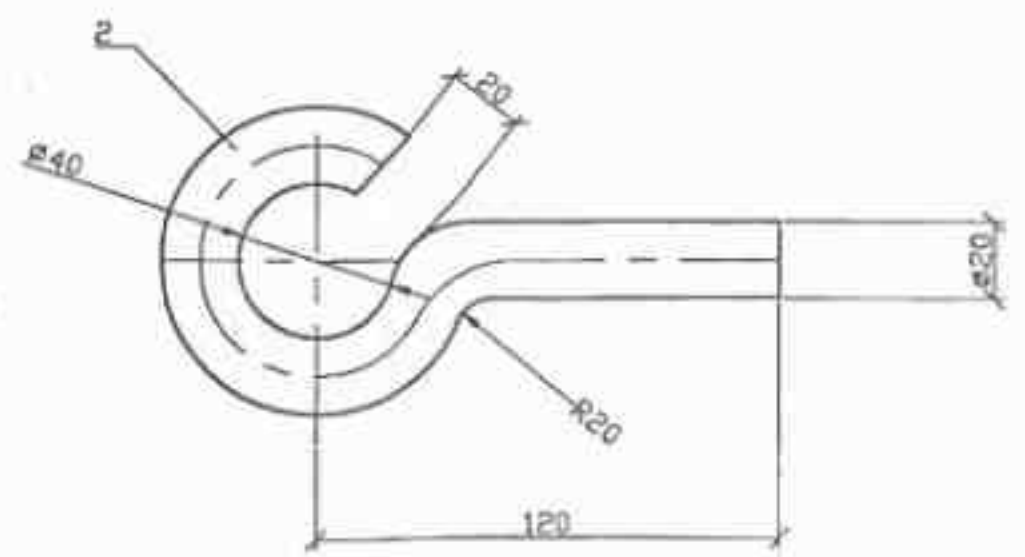
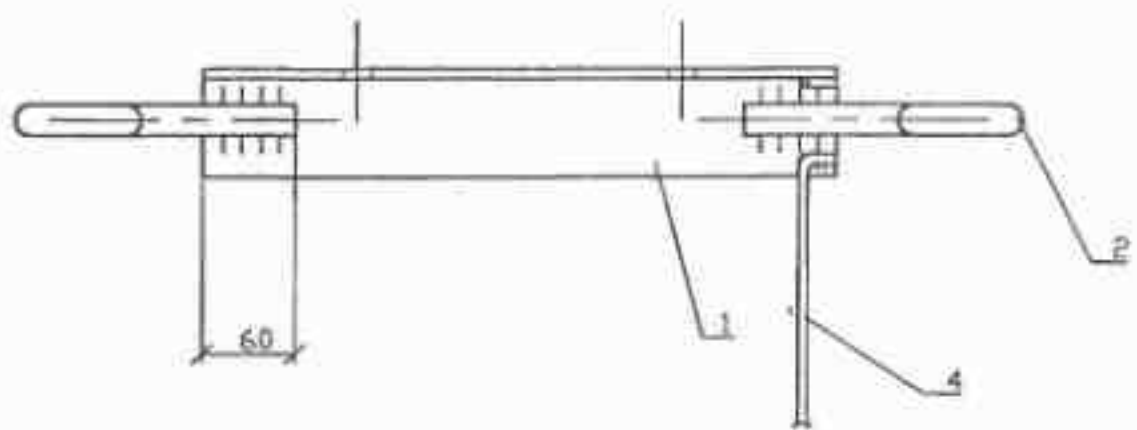


1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления traversы ТМЗв-Н применять сталь в соответствии с таблицей технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40°C.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Угол 70x70x6 ГОСТ8509-86 L=40 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	1	2,7 кг
		2		Круг 820 ГОСТ2590-88 L=250 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	2	0,6 кг
		3		Круг 810 ГОСТ2590-88 L=250 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	1	0,16 кг
		4		Круг 86 ГОСТ2590-88 L=250 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 Сварные швы	1	0,06 кг 0,03 кг

			200027 05.01			
Н.контр.	Гоголев	<i>Гоголев</i>	Траверса ТМЗв, ТМЗв-Н	СТАДИИ	МАССА	НАСЫТАВ
ГИП	Гоголев	<i>Гоголев</i>			4,14	
Инженер	Редотова	<i>Редотова</i>		ЛСТ	ЛСТОВ	
Инженер	Холова	<i>Холова</i>		АО "РОСЭГ"		