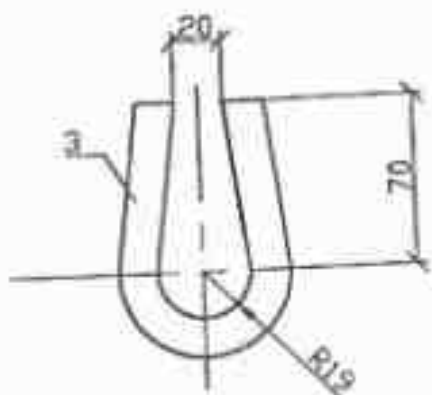
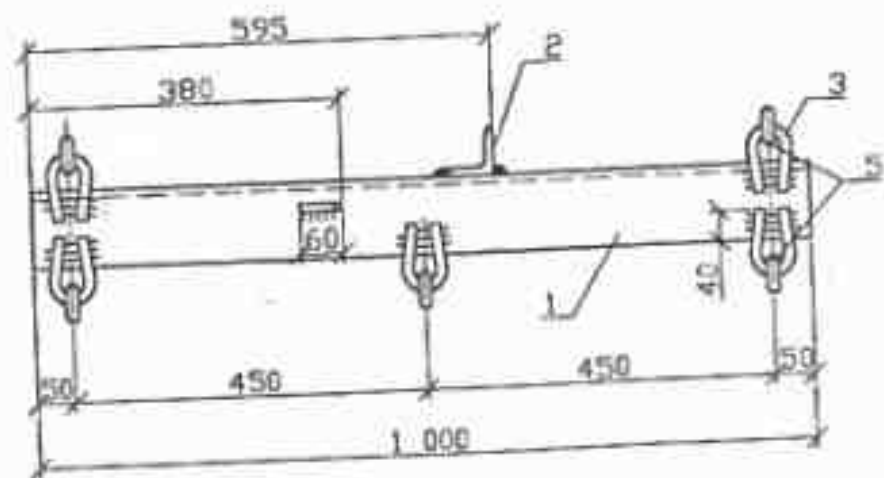


1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТД.
2. Для изготовления traversы ТМ77-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТД для расчетных температур ниже минус 40 С.
3. Сварки производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.Серьга СРС заводится в петлю поз.3 до приварки.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Применение
		1		Иголок 100x100x8 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=1000	1	12,25 кг
		2		Иголок 63x63x5 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=200	1	0,96 кг
		3		Крыг В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=240	5	1,9 кг
		4		Крыг В10 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=500	1	0,3 кг
		5	ТВ 34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	5	1,7 кг
				Сварные швы		0,2 кг

			20.0027 09.01			
Инж. Гоголев	Инж. Гоголев	Инж. Федотова	Троверса ТМ77,ТМ77-М	СТАЖИР	МАССА	МАШИНА
Инж. Холова					17,31	
				АКТ	АКТОВ	
				АО "РОСЭП"		