



1. Антикоррозионная защита и вывод марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления траверсы ТМВ1-М применять сталь в соответствии с ГОСТ 1591-78 (или аналогичный) для раскисленной температуры ниже не ниже 40°C.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Уголок 70x70x6 ГОСТ8509-86 L=300 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	1	2.0 кг
		2		Круг 822 ГОСТ2590-88 L=260 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	2	1.55 кг
				Сварные швы		0.03 кг
20.0027 19.03						
Н.контр.	Гоголев	М.В.		Траверса ТМВ1, ТМВ1-М	ЭТАЖИ	МАССА
ГИП	Гоголев	М.В.				3.5
Инженер	Холово	Л.В.			ЛСТ	ЛСТОВ
						АО "РОСЭП"