



1. Защиту от коррозии и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т0.
2. Сварку выполнять электродом Э42 по ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
3. Для изготовления траверсы ТМ60-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания Т0 для расчётных температур ниже минус 40°C.
4. Допускается накатку штыревых концов выполнять по ТУ 3449-002-00113557-97
5. Размеры в скобках даны для траверсы ТМ60а.

формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-
		I		Круг 322 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 L=1270	I	3,78кг
		2		Полоса 66x60 ГОСТ 103-76 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 L=260(280)	I	0,74кг (0,8кг)
		3		Круг В10 ГОСТ 2590-88 ВСтЗпс5 ГОСТ 535-88 L=300	I	0,15кг
				Сварные швы		0,03кг
Л56-97 04.03						
Н. контр. Гоголев			Траверса ТМ60, ТМ60-М (ТМ60а, ТМ60а-М).		Стадия	Масса
ГИП Гоголев						4,7
Гл. спец. Куликова						(4,6)
Инженер Седотова					Лист	Листов
АО "РОСЭП"						