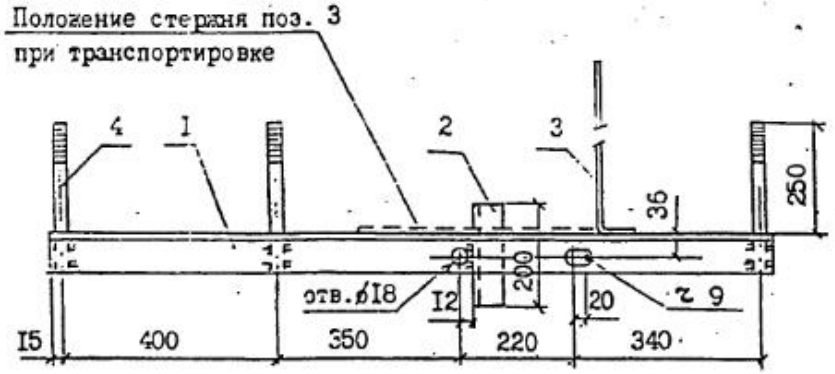

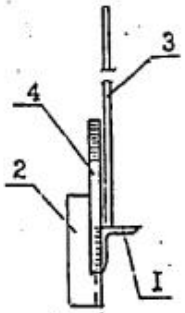

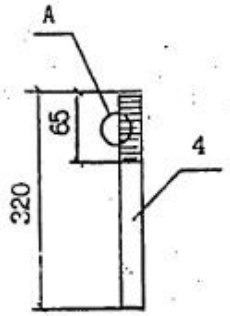

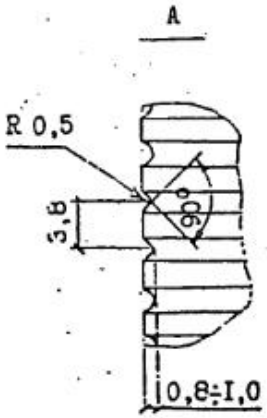

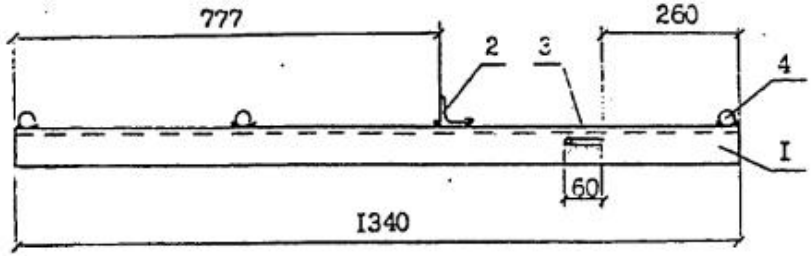

I. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
2. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО .
3. Для изготовления траверсы ТМ66-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°С.

При наличии уголка 70х70х5 допускается использовать его для изготовления детали поз. I.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		I		Уголок 70х70х6 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 / l=1340	I	8,6кг
		2		Уголок 45х45х4 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 / l= 200	I	0,55кг
		3		Круг В10 ГОСТ 2590-88 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 / l=650	I	0,4кг
		4		Круг В22 ГОСТ 2590-88 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 / l=320	3	2,65кг
				Сварные швы		0,13кг

Н.контр.	Гоголев	Л56-97 0I.02	
ГИП	Гоголев	Траверса ТМ66, ТМ66-М.	Стадия Масса Масштаб I2,4
Инженер	Федотова		Лист I Листов I
			АО "РОСЭП"

Л56-97