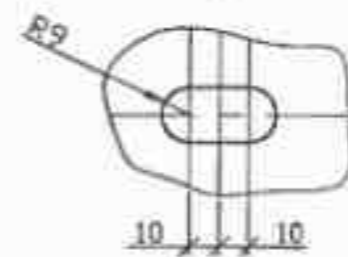


коррозионную защиту и выбор марки стали
 в соответствии с техническим
 описанием ТУ.
 Для изготовления траверсы ТМ80а-М применять
 в соответствии с табл.1 технического
 описания ТУ для расчетных температур ниже
 минус 40°С.
 Сварку производить электродом Э42А ГОСТ
 15613-80, высота шва 5 мм.
 Сварка СРС заводится в петлю поз.3 до



Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Уголок 70x70x6 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=300	1	194 кг
	Уголок 63x63x5 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=200	1	096 кг
	Кольцо В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=240	1	038 кг
ТУ34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16		034 кг
	Сварные швы		004 кг

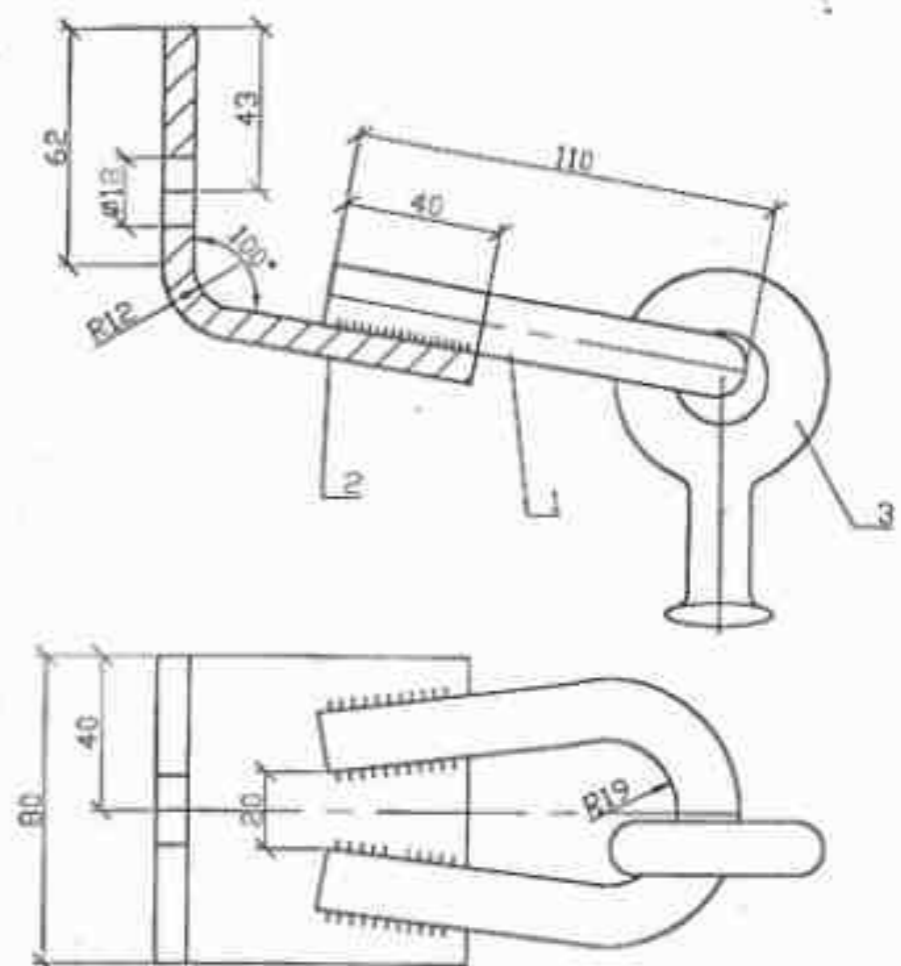
20.0027 19.02

Гоголев
 Гоголев
 Холова

Траверса ТМ80а, ТМ80а-М

СТАДИЯ	МАССА	НАСЧТАБ
	3.7	
ЛИСТ		ЛИСТОВ

АО "РОСЗП"



1. Серьга СРС заводится в петлю поз.1 до приварки, высота шва 5мм.
 2. Для изготовления накладки ОГ52-М применять сталь в соответствии с
 табл.1 технического описания ТУ для расчетных температур ниже минус 40°С.

Фарма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Кольцо В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=240	1	038 кг
		2		Полоса 64x60 ГОСТ103-76 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=150	1	076 кг
		3	ТУ 34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	1	034 кг
				Сварные швы		004 кг

20.0027 09.04

Имя подл. Подпись и дата Взам. инв.Н

Инженер Холова
 ГИП Гоголев

Накладка ОГ52, ОГ52М

СТАДИЯ	МАССА	НАСЧТАБ
	1.52	
ЛИСТ		ЛИСТОВ

АО "РОСЗП"