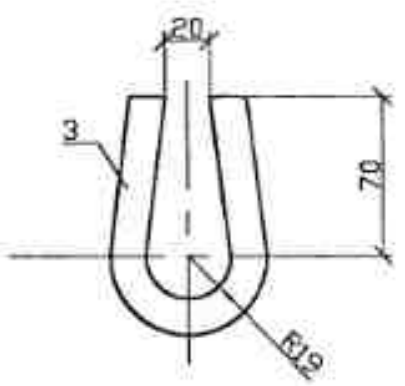
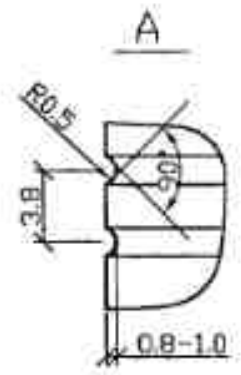
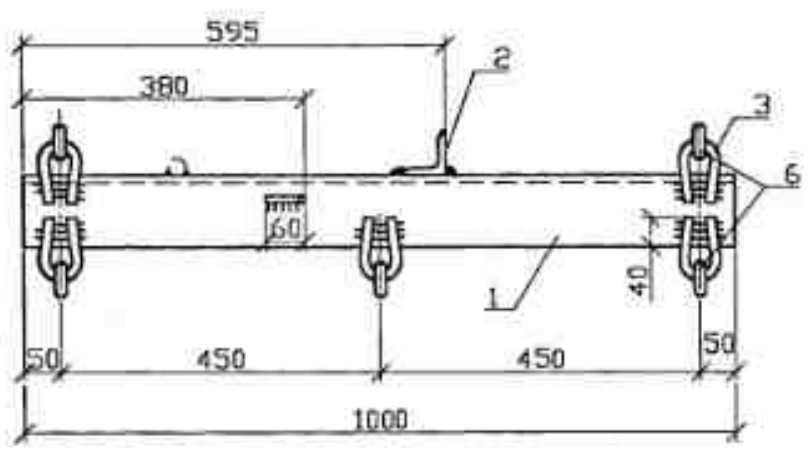


1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления траверсы ТМ77-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40 С.
3. Сварку производить электродом 342А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.Серьга СРС заводится в петлю поз.3 до приварки.
4. Штырь поз. 5 приварить к траверсе ТМ77ш по требованию заказчика.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1		Уголок 100x100x8 ГОСТ8509-86 BCт3пс5 ГОСТ535-88 L=1000	1	12.25	
2		Уголок 63x63x5 ГОСТ8509-86 BCт3пс5 ГОСТ535-88 L=200	1	0.96	
3		Круг В16 ГОСТ2590-88 BCт3пс5ГОСТ535-88 L=240	5	1.9	
4		Круг В10 ГОСТ2590-88 BCт3пс5ГОСТ535-88 L=500	1	0.3	
5		Круг В22 ГОСТ2590-88 BCт3пс5ГОСТ535-88 L=320	1	1.0	
6	ТУ 34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	5	1.7	
		Сварные швы		0.2	

СОГЛАСОВАНО

Имя и подпись	Подпись и дата	Взам. инв. №

21.0050 10.02

ИЗМ.	КОЛ-ВО	ЛИСТ	ИЗ ДЕК.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
							17.31 (18.31)	
Утвердил	Гаголев	21.0050				ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1
Исполн.	Смирнова					Траверса ТМ77, ТМ77-М (ТМ77ш, ТМ77ш-М)		
Госприм.	Смирнова					АООТ "РОСЭП" Москва 2002		
Разраб.	Холово							