



1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления траверсы ТМ73-М, ТМВ3-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40 С.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм. Серьга СРС заводиться в петлю поз.3 до приварки.
4. Размеры в скобках даны для траверсы ТМВ3.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Уголок 100x100x8 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=1200(1500)	1	14.7 кг (18.4) кг
		2		Уголок 63x63x5 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=200	1	0.96 кг
		3		Круг В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=240	5	1.9 кг
		4		Круг В10 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=450	1	0.28 кг
		5	ТВ 34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	5	1.7 кг
				Сварные швы		0.2 кг

			20.0027 19.01			
Н.контр.	Гоголев	<i>Гоголев</i>	Траверса ТМ73, ТМ73-М ТМВ3, ТМВ3-М	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГИП	Гоголев	<i>Гоголев</i>			19.74 23.44	
Инженер	Холова	<i>Холова</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
			АО "РОСЭП"			