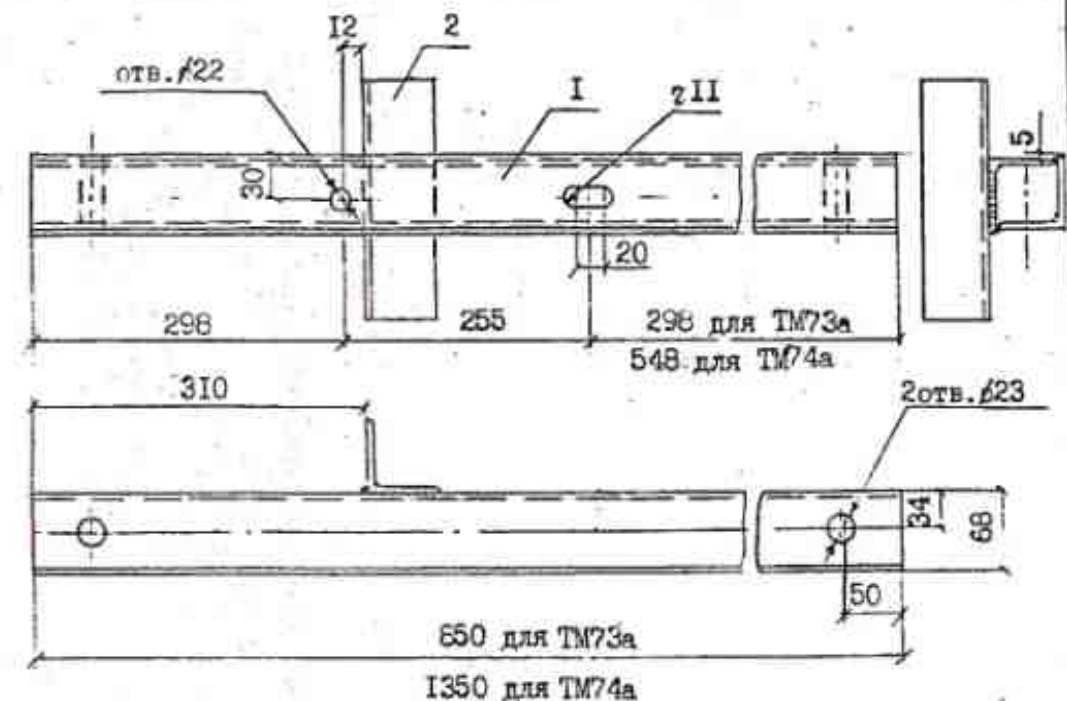


1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления траверсы ТМ68-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.



1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления траверсы ТМ73а-М (ТМ76-М) применять сталь в соответствии с табл. I технического описания ТО для расчётных температур ниже минус 40°C.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок 100x100x8 ГОСТ 8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=910	1	II, I кг
		2		Круг В24 ГОСТ 2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=320	2	2,3 кг
				Сварные швы		0, I кг

Л57-97.01.01

Н. контр.	Гоголев <i>Гоголев</i>	Стадия	Масса	Масштаб
ГПИ	Гоголев <i>Гоголев</i>		13,5	
Гл. спец.	Куликова <i>Куликова</i>			
Инженер	Смирнова <i>Смирнова</i>	Лист	Листов	
		АО "РОСЭП"		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на	Примеч.
					ТМ73а	ТМ74а
		1		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=650	I	- 4, I кг
		2		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=1350	-	I 6,5 кг
		2		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88 L=200	I	I 0,96 кг
				Сварные швы		0,04 кг

Л57-97.09.01

Н. контр.	Гоголев <i>Гоголев</i>	Стадия	Масса	Масштаб
ГПИ	Гоголев <i>Гоголев</i>		5, I	
Гл. спец.	Куликова <i>Куликова</i>		7,5	
Инженер	Зелотова <i>Зелотова</i>	Лист	Листов	
		АО "РОСЭП"		

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Л57-97