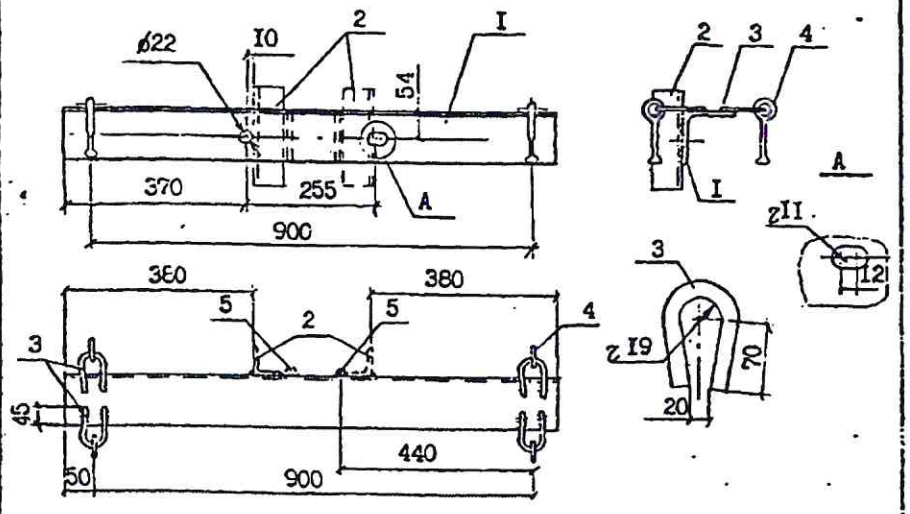


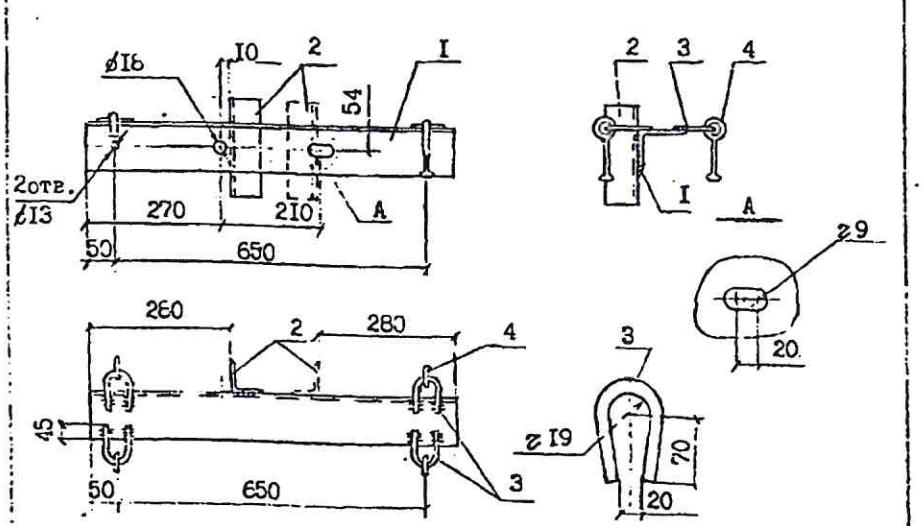
1. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления траверс ТМ71а-М, ТМ71б-М применять сталь в соответствии с табл.I ТО для расчётных температур ниже минус 40°С.
3. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм. Серьга СРС заводится в петлю поз.3 до приварки.
4. Пунктиром показаны деталь поз. 2 и деталь поз. 5 для траверсы ТМ71б.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		I		Уголок 100х100х6 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-88, l=1000	I	12,25кг
		2		Уголок 63х63х5 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-88, l=200	I	0,96кг
		3		Круг В16 ГОСТ 2590-88 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-88, l=240	4	1,5кг
		4	ТУ 34-12-10272-88	Серьга СРС-7-16	4	1,24кг
		5		Круг ø10, l= 100	I	0,06кг

Л57-97.06.07

Н.контр.	Гоголев		Траверса ТМ71а, ТМ71а-М, ТМ71б, ТМ71б-М.	Стадия: — Масса: 16,2 Масштаб:
ГИП	Гоголев			Лист — Листов —
Гл.спец.	Куликова			АО "РОСЭП"
Инженер	Федотова			

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



1. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления траверсы ТМ72а-М и ТМ72б-М применять сталь в соответствии с табл.I ТО для расчётных температур ниже минус 40°С.
3. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм. Серьга СРС заводится в петлю поз.3 до приварки.
4. Пунктиром показана деталь поз.2 для траверсы ТМ72б.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
		I		Уголок 100х100х6 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-88, l=750	I	9,18кг
		2		Уголок 63х63х5 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-88, l=200	I	0,96кг
		3		Круг В16 ГОСТ 2590-88 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-88, l=240	4	1,5кг
		4	ТУ 34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	4	1,24кг
				Сварные швы		0,12кг

Л57-97.04.02

Н.контр.	Гоголев		Траверса ТМ72а, ТМ72а-М, ТМ72б, ТМ72б-М	Стадия: — Масса: 13,0 Масштаб:
ГИП	Гоголев			Лист — Листов —
Гл.спец.	Куликова			АО "РОСЭП"
Инженер	Смирнова			

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