

Коррозионную защиту и выбор марки стали
 выбрать в соответствии с техническим
 описанием ТО.
 При изготовлении траверсы ТМ80а-М применять
 в соответствии с табл.1 технического
 описания ТО для расчетных температур ниже
 минус 40°С.
 Сварку производить электродом Э42А ГОСТ
 15613-80 высота шва 5 мм.
 Серьга СРС заводится в петлю поз.3 до
 приварки.

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Уголок 70x70x6 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=300	1	1.94 кг
	Уголок 63x63x5 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=200	1	0.96 кг
	Круг В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=240	1	0.38 кг
ТУ34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	1	0.34 кг
	Сварные швы		0.04 кг

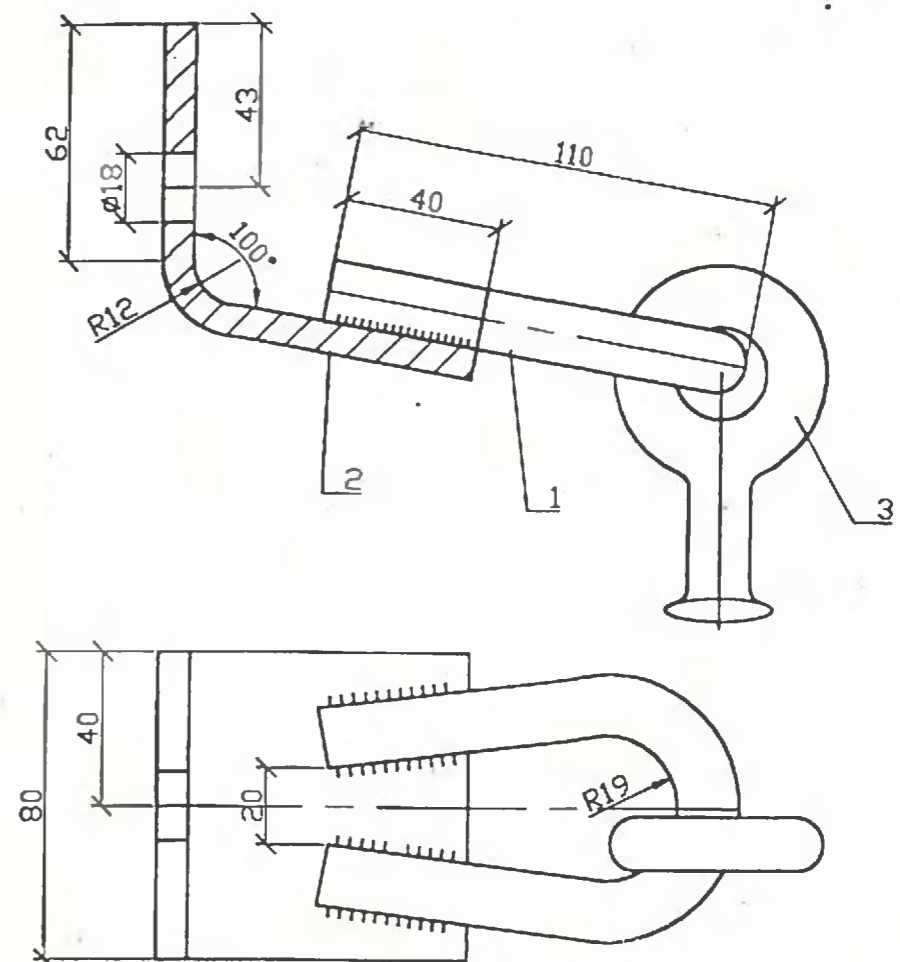
20.0027 19.02

Гоголев *М.А.*
 Гоголев *М.А.*
 Холова *Л.А.*

Траверса ТМ80а, ТМ80а-М

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	3.7	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

АО 'РОСЭП'



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 ТО для расчетных температур ниже минус 40°С

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Круг В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=240	1	0.38 кг
		2		Полоса Б4x60 ГОСТ103-76 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=150	1	0.76 кг
		3	ТУ 34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	1	0.34 кг
				Сварные швы		0.04 кг

Взам. инв.Н
 Подпись и дата
 Инв.Н подл.

20.0027 09.04

Н.контр. Гоголев *М.А.*
 ГИП Гоголев *М.А.*
 Инженер Холова *Л.А.*

Накладка ОГ52, ОГ52М.

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	1.52	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

АО 'РОСЭП'