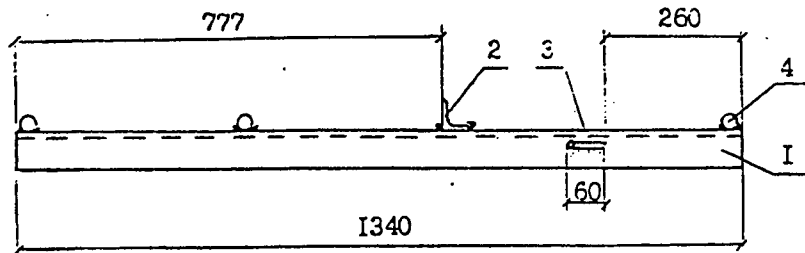
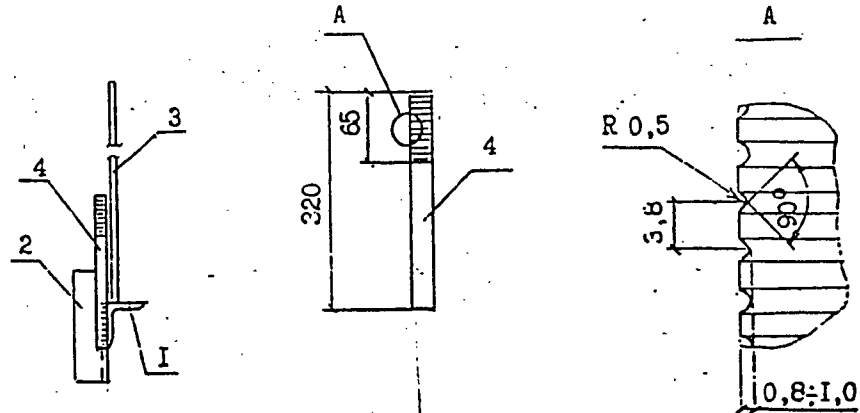
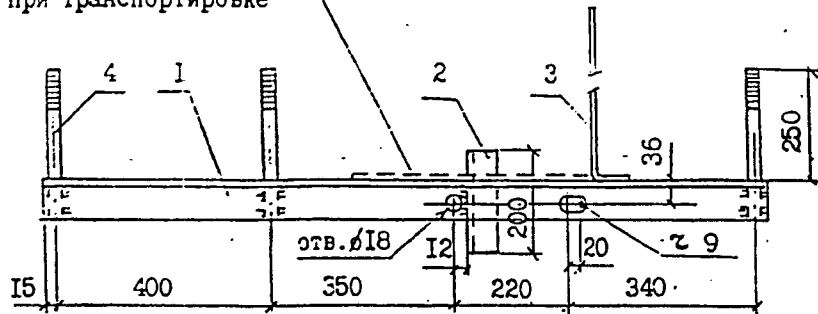


Положение стержня поз. 3  
при транспортировке



1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм.
  2. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т0.
  3. Для изготовления траверсы ТМ66-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания Т0 для расчётных температур ниже минус 40°C.
- При наличии уголка 70x70x5 допускается использовать его для изготовления детали поз. 1.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1		Уголок 70x70x6 ГОСТ 8509-88 λ=1340 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	8,6кг
		2		Уголок 45x45x4 ГОСТ 8509-88 λ=200 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	0,55кг
		3		Круг В10 ГОСТ 2590-88 λ=650 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	1	0,4кг
		4		Круг В22 ГОСТ 2590-88 λ=320 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	3	2,66кг
				Сварные швы		0,13кг
Л56-97 01.02						
Н.контр. Гоголев <i>Гоголев</i>						
Инженер Редотова <i>Редотова</i>						
ГИП Гоголев <i>Гоголев</i>			Траверса ТМ66, ТМ66-М.			
			Стация: Масса		Мастер:	
			И2,4			
			Лист 1		Листов 1	
АО "РосЭТ"						

Л56-97