



1. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТУ.
2. Для изготовления траверсы ТМ73-М применять сталь 6 соответствии с табл. I ТУ для расчётных температур ниже минус 40°C.
3. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75, высота шва 5 мм. Серьга СРС заводится в петлю поз. 3 до приварки.

	Наименование	Обозначение	Кол.	Примеч.
I		Уголок 100x100x5 ГОСТ 8509-86 Ст3пс5 ГОСТ 535-88 L = 1200	I	14,7кг
2		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 Ст3пс5 ГОСТ 535-88 L = 200	I	С, 96кг
3		Круг В16 ГОСТ 2590-88 Ст3пс5 ГОСТ 535-88 L = 240	5	1,9кг
4		Круг В10 ГОСТ 2590-88 Ст3пс5 ГОСТ 535-88 L = 650	I	0,4кг
5		Серьга СРС-7-16	5	1,55кг
		Сварные швы		0,2кг

Л56-97 04.02

Н.контр.	Гоголев			Траверса ТМ73, ТМ73-М	Стадия	Масштаб
ГИП	Гоголев				19,7	
Гл. спец.	Куликова	<i>Куликова</i>			Лист	Листов
Инженер	Федотова	<i>Федотова</i>			АО "РОСЭП" Москва 1996	