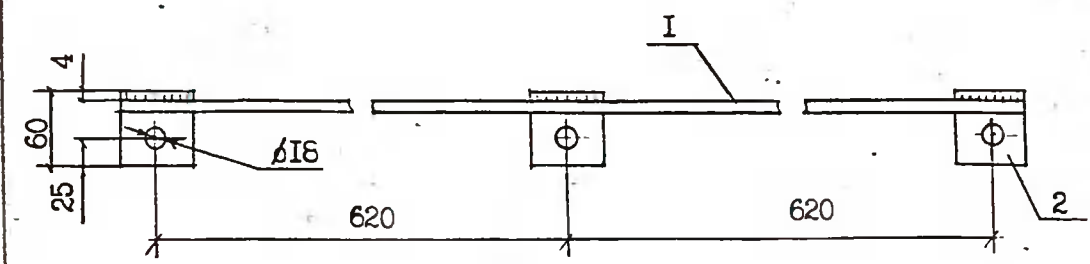


1. Антикоррозийную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т0.
2. Для изготовления траверсы ТМ73-М и ТМ74-М применять сталь в соответствии с табл. I технического описания Т0 для расчётных температур ниже минус 40°C.

формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на		Примеч.
					ТМ73	ТМ74	
	I			Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 / = 850 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	I	-	4,1кг
	2			Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 / = 1350 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	-	I	6,5кг
	2			Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 / = 200 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	I	I	0,96кг
				Сварные швы			0,04кг

Л57-97.07.01

Н.контр. Гоголев <i>Гоголев</i>	Стация	Масса	Масштаб
Г.И.П. Гоголев <i>Гоголев</i>	Траверса ТМ73, ТМ73-М,	5,1	
Г.л. спец. Буликосова <i>Буликосова</i>	ТМ74, ТМ74-М	7,5	
Инженер Смирнова <i>Смирнова</i>	Лист		Листов
	АО "РОСЭП"		



1. Выбор марки стали производить в соответствии с табл. I технического описания Т0. На чертеже указана марка стали заземляющего проводника ЗП69, применяемого в районах с расчётной температурой не ниже минус 40°C.
2. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота два 4мм.

формат	зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.	
	I			Круг В10 ГОСТ 2590-86 / = 1300 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	I	0,8кг
	2			Полоса 6x60-В ГОСТ 103-76 / = 60 ВСт3пс5 ГОСТ 535-88	3	0,51кг
				Сварные швы		0,01кг

Л57-97.07.04

Н.контр. Гоголев <i>Гоголев</i>	Стация	Масса	Масштаб
Г.И.П. Гоголев <i>Гоголев</i>	Заземляющий проводник	1,3	
Г.л. спец. Буликосова <i>Буликосова</i>	ЗП69, ЗП69-М		
Инженер Смирнова <i>Смирнова</i>	Лист		Листов
	АО "РОСЭП"		

Инв. подл. Подпись и дата. Взам инв. Л57-97

Инв. подл. Подпись и дата. Взам инв. Л57-97