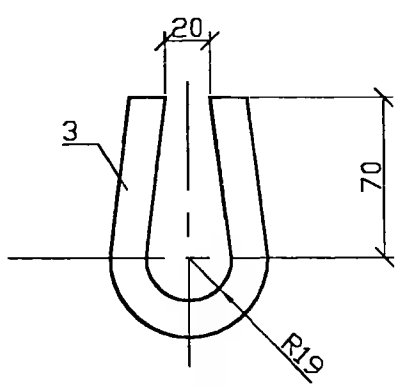
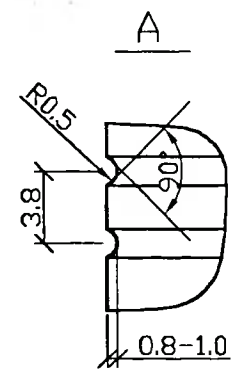
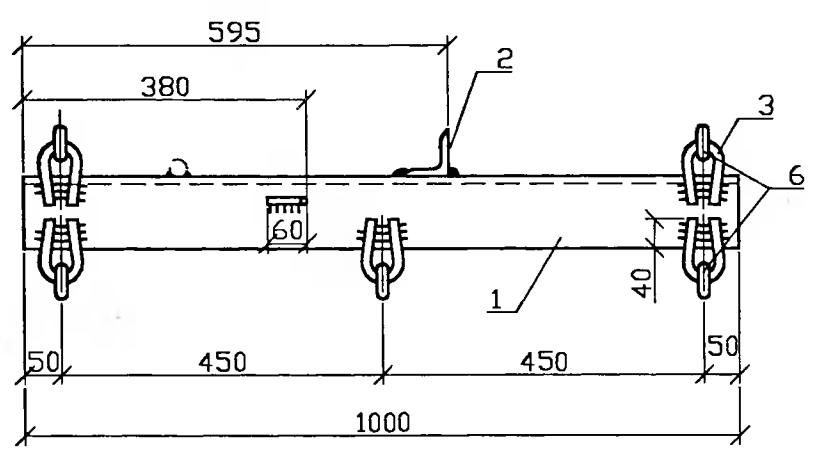


1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием Т0.
2. Для изготовления траверсы ТМ77-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания Т0 для расчетных температур ниже минус 40 С.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.Серьга СРС заводится в петлю поз.3 до приварки.
4. Штырь поз. 5 приварить к траверсе ТМ77ш по требованию заказчика.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1		Уголок 100x100x8 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=1000	1	12.25	
2		Уголок 63x63x5 ГОСТ8509-86 ВСт3пс5 ГОСТ535-88 L=200	1	0.96	
3		Круг В16 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5ГОСТ535-88 L=240	5	1.9	
4		Круг В10 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5ГОСТ535-88 L=500	1	0.3	
5		Круг В22 ГОСТ2590-88 ВСт3пс5ГОСТ535-88 L=320	1	1.0	
6	ТУ 34-13-10272-88	Серьга СРС-7-16	5	1.7	
		Сварные швы		0.2	

СОГЛАСОВАНО

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

21.0050 10.02

ИЗМ.	КОЛ.	ЛИСТ	И ДОК.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
							17.31 (18.31)	
Утвердил	Гоголев				11.06.02	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
Н.контр.	Смирнова				11.06.02	Траверса ТМ77, ТМ77-М (ТМ77ш, ТМ77ш-М) АООТ "РОСЭП" Москва 2002		
Проверил	Смирнова				11.06.02			
Разраб.	Холово				10.06.02			