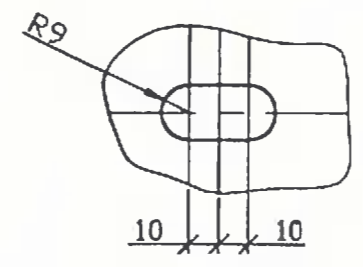


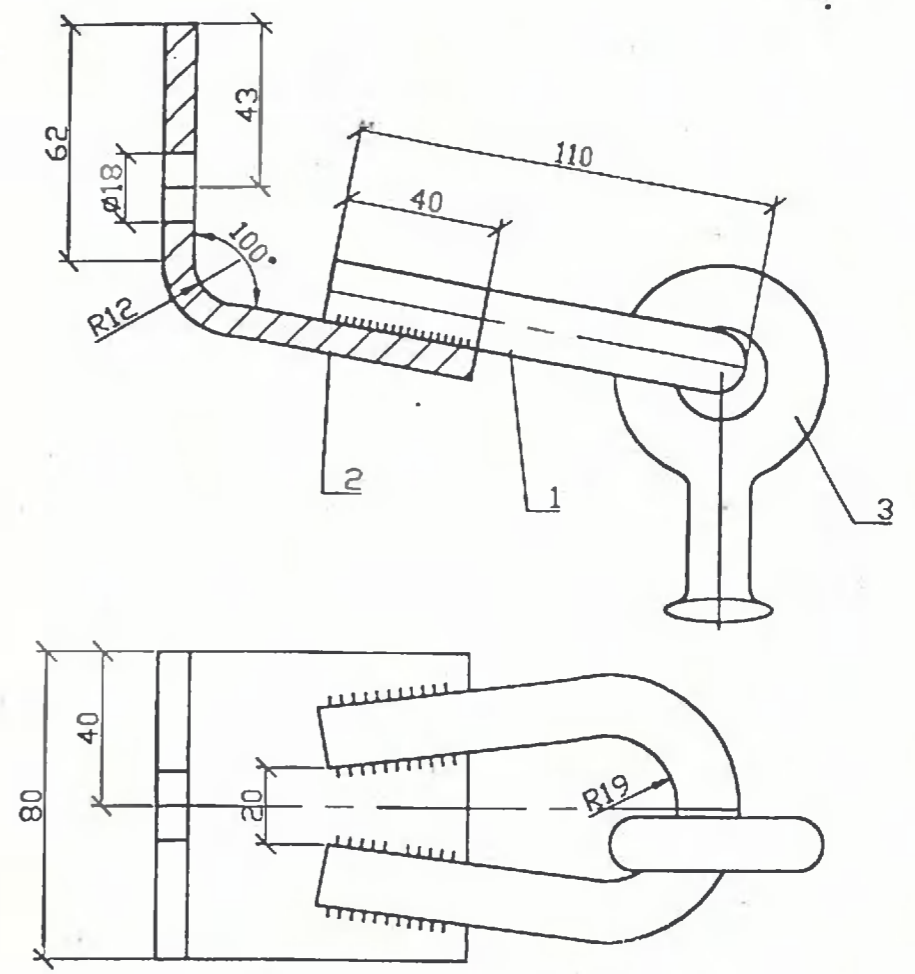
Коррозионную защиту и выбор марки стали  
 выбрать в соответствии с техническим  
 описанием ТУ.  
 При изготовлении траверсы ТМ80а-М применять  
 в соответствии с табл.1 технического  
 описания ТУ для расчетных температур ниже  
 минус 40°С.  
 Сварку производить электродом Э42А ГОСТ  
 4447-75 высота 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	Маш	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Гоголев	Маш		3.7	
Холова	Лид	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 ТУ 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 Б4х60 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.№						
Подпись и дата					20.0027 09.04	
Инв.№ подл.	Н.контр.	Гоголев	Маш	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	ГИП	Гоголев	Маш			
	Инженер	Холова	Лид			
				Накладка ОГ52, ОГ52М.	1.52	
					ЛИСТ	ЛИСТОВ
АО 'РОСЭП'						