



1. Антикоррозионную защиту и выбор марки стали производить в соответствии с техническим описанием ТО.
2. Для изготовления трояверсы ТМ830-М применять сталь в соответствии с табл.1 технического описания ТО для расчетных температур ниже минус 40°С.
3. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1		Уголок 70x70x6 ГОСТ8509-86 Л=300 ВСТ3пс5 ГОСТ535-88	1	2.0 кг
		2		Крыл В20 ГОСТ2590-88 Л=260 ВСТ3пс5 ГОСТ535-88	1	0.6 кг
		3		Крыл В10 ГОСТ2590-88 Л=250 ВСТ3пс5 ГОСТ535-88	1	0.16 кг
		4		Крыл В6 ГОСТ2590-88 Л=250 ВСТ3пс5 ГОСТ535-88	1	0.06 кг
				Сварные швы		0.03 кг
20.0027 01.02						
И.КОНТР.	Гоголев					
ГИП	Гоголев					
Инженер	Федотов					
Инженер	Холова					
				Трояверса ТМ830, ТМ830-М		
				СТАДИЯ	МАССА	НАСЧТАВ
				ЛИСТ	2.85	
				ЛИСТОВ		
				АО 'РОСЭП'		