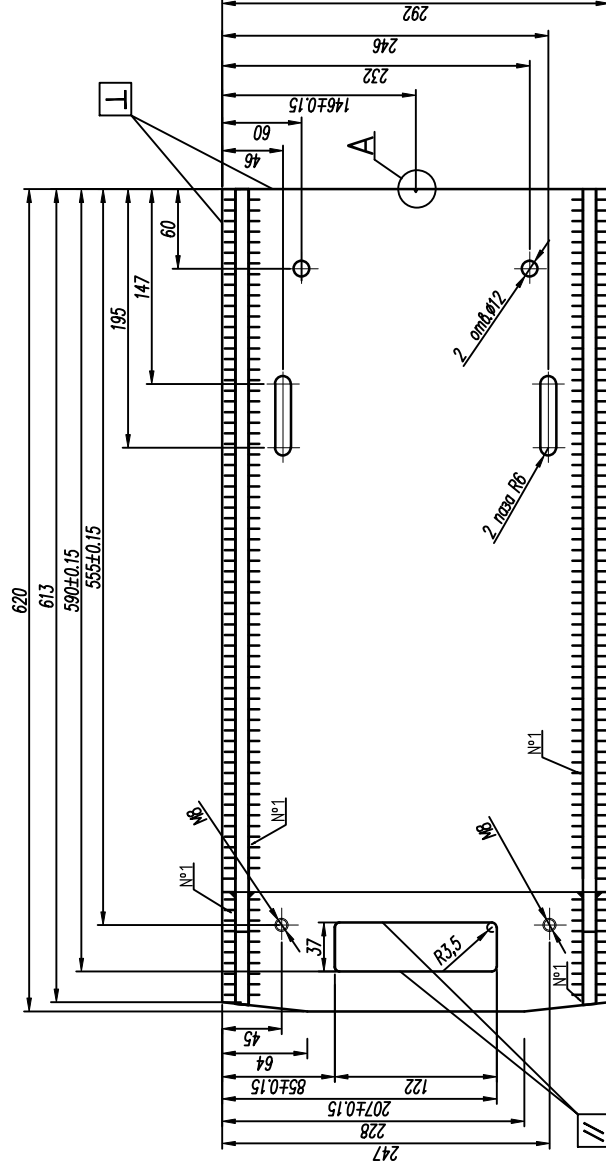
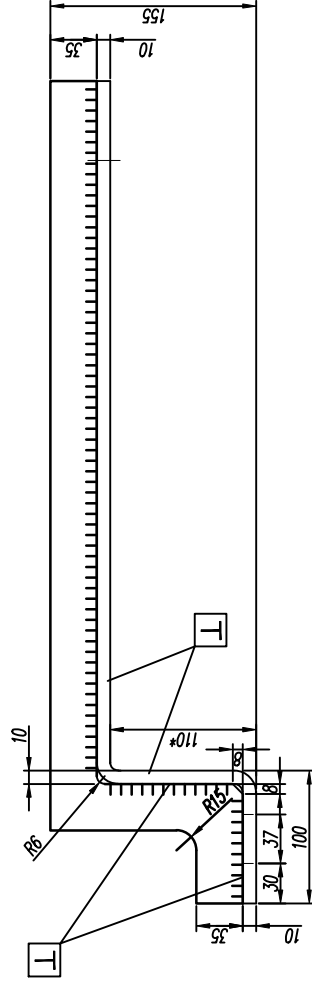
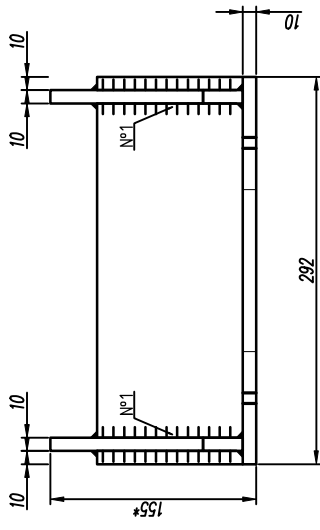
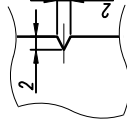




A (5:1)



Примечания:

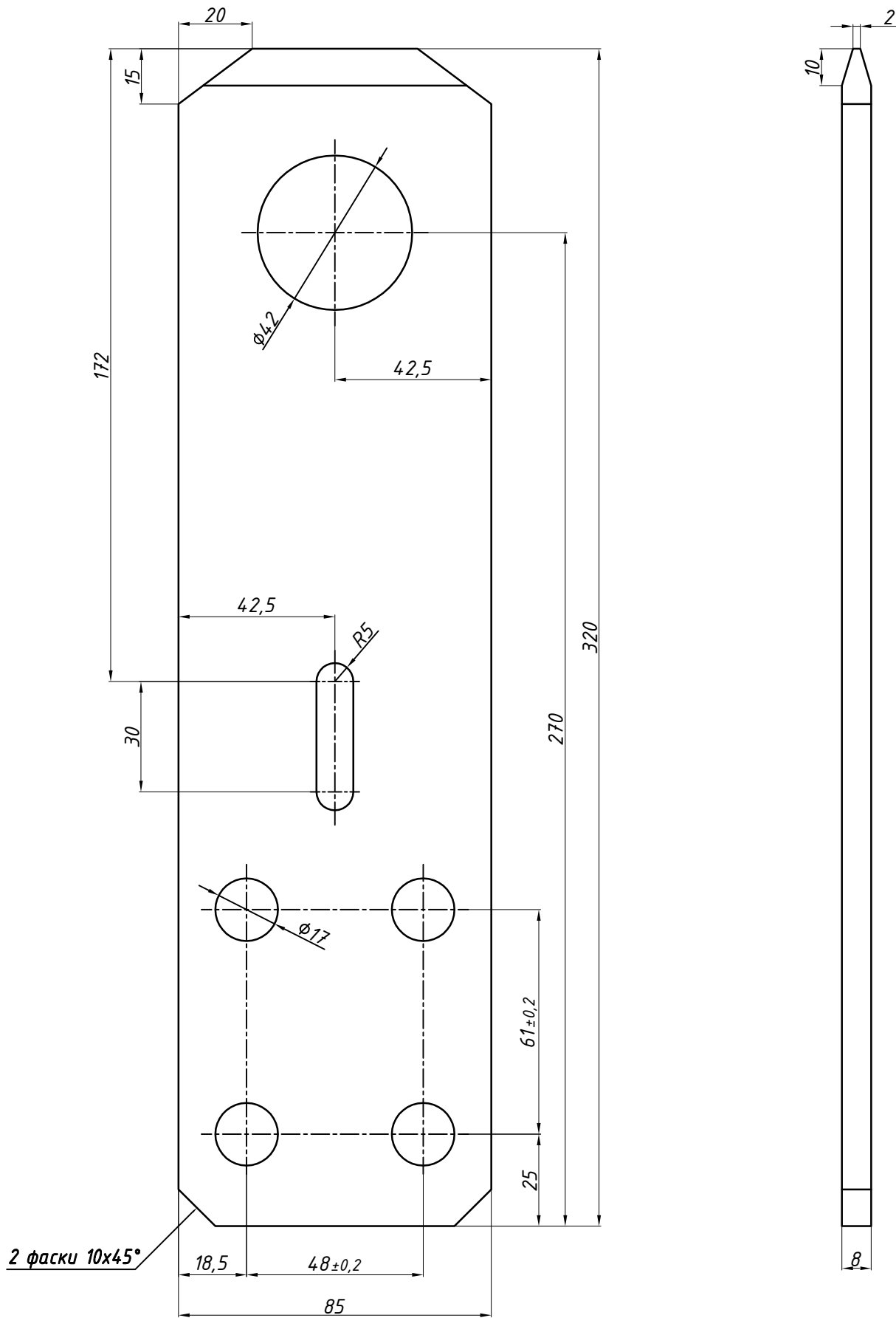
1. Детали изготовить из стали С345. Марка стали 09Г2С по ГОСТ 19281-2014 или аналог.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров h_{14} , $H_{14} \pm 1/4$.
3. Забоковские швы выполнять автоматическим или механическим способом под флюсом сварочной проволокой С6-08А по ГОСТ 8713-79.
4. Контроль сварных швов осуществлять ультразвуковым методом по ГОСТ 55724-2013.
5. Непровары, трещины, раковины, прожоги и посторонние включения не допускаются. Обнаруженные дефекты подлежат разделке абразивным инструментом и проварке.
6. Внутреннюю метрическую резьбу М18 выполнить нормальной точности по ГОСТ 24740-2004.
7. Покрытие: термодиффузное цинкование по ГОСТ Р 9316-2006 не менее 60мкм.

Номер	Стандарт	Обозначение	Количество	Прим.
1	ГОСТ 8713-79	ТЗ- $\triangle$	6	
2	ГОСТ 8713-79	У5- $\triangle$	2	

Вес: 20,6кг

KP-101-1
(M1:4)

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Согласовано	



1. Сталь С345 Лист 8мм
2. Маркировать СН-1-101.
3. Неуказанные отклонения Н14, h14, $\pm IT_{14}^{14}$
4. Покрытие термодиффузное цинкование не менее 60мкм

Вес 1,6кг

101-2019-КМД-ФК2. Тип 1
Стык-нож СН-1-101.