



1. Сталь С345 Лист 10мм, 20мм
2. Маркировать К-1П-101.
3. Неуказанные отклонения H14, h14, $\pm IT_{14}^{14}$
4. Покрытие термодиффузное цинкование не менее 60мкм
5. Катет сварного шва 8мм.
6. Заводские швы выполнять автоматическим или механизированным способом под флюсом сварочной проволокой Св-08А по ГОСТ 8713-79.
7. Контроль сварных швов визуально-измерительный в соответствии с инструкцией Госгортехнадзора РФ РД 03-606-03. Непровары, трещины, раковины, прожеги и посторонние включения не допускаются. Обнаруженные дефекты подлежат разделке абразивным инструментом и проварке.

Вес 2,2кг

Крюк К-1П-101.