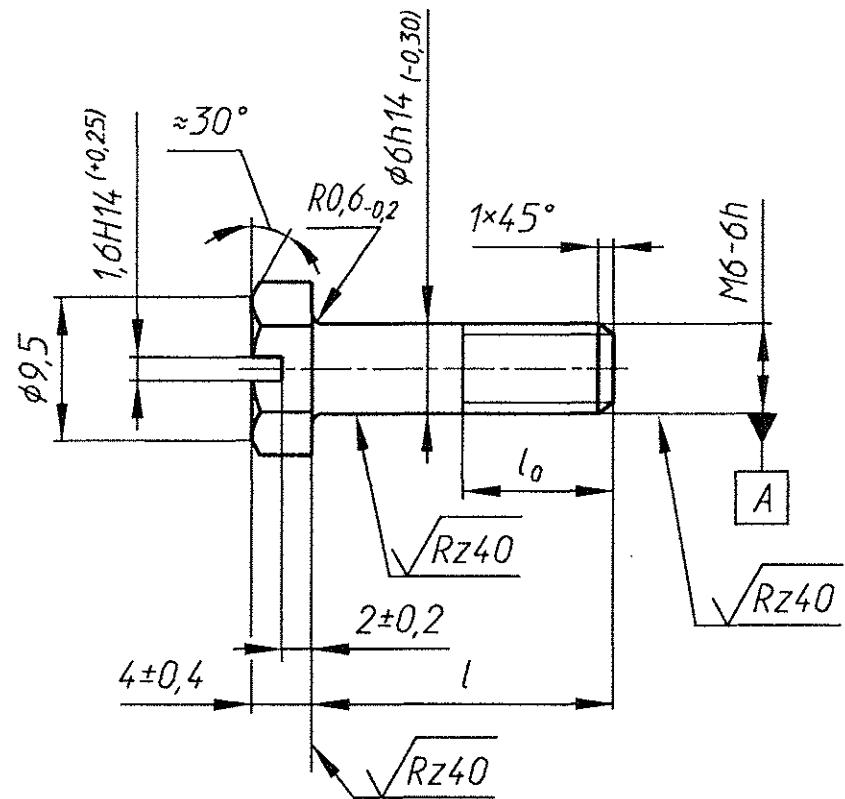


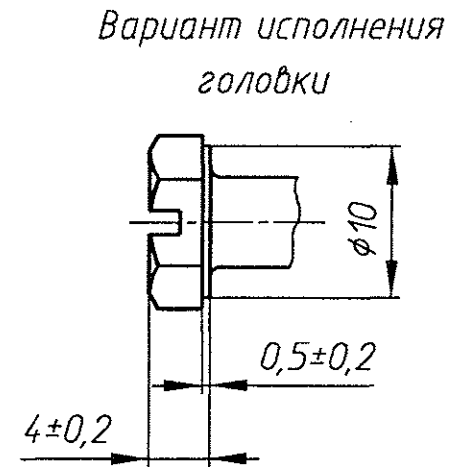
520.01.008

Восстановленный подлинник № 4

√ Rz80 (✓)



≡ T/2 0,4 (M) A (M)



УЧЁТНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

1. Допускается изготовление из стали марок: 40 ГОСТ 1050-88 2013 (10) и 20пс ГОСТ 10702-78.
2. Покрытие Цб.хр.
3. Смещение шлица относительно оси головки болта допускается не более 0,3 мм.
4. При изготовлении резьбы методом накатки ненарезанную часть стержня допускается выполнять по среднему диаметру резьбы, а фаску на конце стержня не выполнять.
5. Остальные технические требования по ГОСТ 1759.0-87.
6. Головка болта отличается от болтов М6 ГОСТ 7798-70 только наличием прорези.

Обозначение	l		l ₀		Масса
	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.	
520.01.008	10	±0,4	10		0,005
-01	12		12		0,005
-02	14	±0,8	14		0,006
-03	16		16		0,006
-04	18		18		0,006
-05	20	±0,8	20		0,007
-06	25		18		0,008
-07	30		18		0,009
-08	30		28	+2,0	0,009
-09	50		40		0,012
-10	60	±0,8	50	+2,0	0,031

520.01.008-УД

520.01.008

10	2	520.19-15	Желез	Желез					
9	1	188.6*А*-99	(Подпись)	(Дата)					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Иванишева								
Пров.	Манаков								
Т контр.	Бронштейн								
Н контр.	Манаков								
Утв.	Байдаков								

Болт

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл.	2:1
Лист	Листов	1

Сталь 20 ГОСТ 1050-88 (10) АЭЛ

Копировал

Формат А3

Инв. № подл. 80-УД-мк
Подп. и дата
Взам. инв. № 49218
Инв. № дубл. 2240
Подп. и дата 28.07.10
Верно: 49218
Справ. №
Констр. Нач. отд. Копоров
Перб. примен.