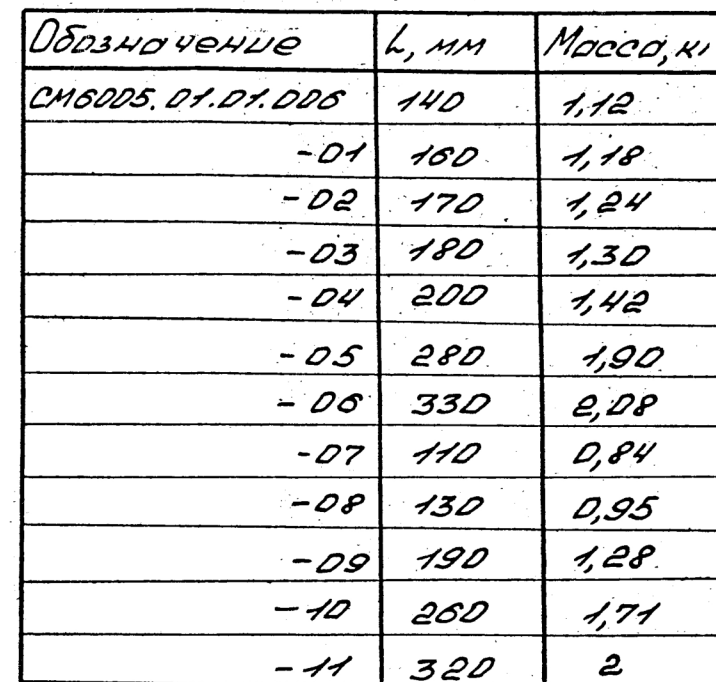




1. Предельное смещение оси головки 1,8 мм.
 2. При изготовлении на экспорт шероховатость поверхности А - 12,5 мкм.
 3. При изготовлении на экспорт-тролики-кадмировать кад 9хр - [3].
 4. При накатывании резьбы допускается диаметр стержня выполнять приблизительно равным среднему диаметру резьбы.
- Годен для экспорта. Тролики.

Нац. ПКВ  01.08.2024 Опаракнов В.Н.

					СМ 6005.01.01.006 - [23]				
					Болт		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	футеровочный		А	с.м.	-
Разработ.	Орлова	Ипод.	3.8.76	Табл.					
Пров.	Орлова	Ипод.	3.8.76						
Т.контр.	Борзовский	Ипод.	5.8.76						
					Сталь 20		Лист	Листов	
Н.контр.	Царев	Ипод.	5.10.76		ГОСТ 1050-88		Самарский		
Утв.	Соломко	Ипод.	5.10.76				Зав.об.		
							Строительная		